中国輕工业

庆祝五一国际劳动节

8

1960 ZHONGGUO QINGGONGYE

中国輕工业

ZHONGGUO
QINGGONGYE

1960年　第8期



目　录

輕工业一定能夠更好更全面地跃进

輕工業部部長李燭塵在人大二屆二次会議上的發言

各位代表：

我完全同意李富春副总理、李先念副总理所作的报告，並將堅决貫徹执行报告所提出的方針任务。現在我就輕工業工作方面發表一些意見。

一九五九年輕工業在党中央和毛主席的領导下，在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，貫徹执行了党的八届八中全会的决議，开展了轟轟烈烈的增产节約运动，广大职工羣众的政治思想覺悟提高了，革命干勁更大了，这一年，輕工業同其他部門一样，取得了連續大躍进的輝煌胜利。一九五九年輕工業总产值比一九五八年增長了百分之三十四。絕大多数产品产量有了很大的增長，供应給广大人民物質和文化生活用品也愈来愈多。以时鐘为例，一九五九年生产了五百七十万只，比上年增長百分之八十五，現在我国农村中差不多每一个人民公社的每个生产小队都有鬧鐘来按时作息了；縫級机在一九五八年、一九五九年共生产了一百二十多万架，农村人民公社現在差不多都建立了縫級厂；热水瓶一九五九年生产了三千七百万只，比上年增長百分之三十四；自来水笔一九五九年生产了一亿三千多万支，比上年增長百分之七十一；紙一九五九年生产了二百一十三万吨，比上年增長百分之三十一；食用植物油一九五九年生产了一百四十六万吨，比上年增長百分之十七；糖一九五九年生产了一百一十三万吨，比上年增長百分之二十六；其他如照相机、皮鞋、自行車、搪瓷制品、肥皂、卷烟、罐头、酒等等，一九五九年的生产量都比一九五八年有較大的增長。由于兩年連續的大躍进，第二个五年計划規定机制紙和原鹽的一九六二年指标，都巳經提前三年胜利地完成了。

輕工業产品在产量增長的同时，質量也不断改善，新产品和新品种也大大增加。許多过去我国不能生产或者产量很小而依賴进口的产品，現在我們巳經开始自己制造了，並且还制出了一批高級、精密的产品，象北京火車站上用的巨型时鐘、五彩电影膠片、寬銀幕屏、男女用手表、电子琴、二十二万伏电纜紙、結晶玻璃等等。許多新的工艺美术品的生产，既繼承了我国优秀的艺术傳統，又發揚了各地区、各民族的独特風格。

我国輕工業生产的欣欣向荣、迅速發展，有力地証明了社会主义制度的优越性和党对人民生活的深切关怀。輕工業連續兩年大躍进，是由于貫徹执行党的社会主义建設总路綫和一整套"兩条腿走路"方針的結果，是由于堅持政治掛帅，大搞羣众运动，繼續开展技术革新和技术革命运动的結果。应当指出，在輕工業生产方面發展中小型企業，並使洋法生产和土法生产並举，具有極其重要的意义。一九五九年紙的总产量中，由中小型企業生产的佔五分之三左右；糖的总产量中，中小型糖厂的产量約佔二分之一左右；食用植物油的总产量中，由中小型企業生产

中国輕工业

ZHONGGUO

QINGGONGYE

1960 年　第 8 期



目　　录

輕工业一定能夠更好更全面地跃进

輕工業部部長李燭塵在人大二屆二次会議上的發言

各位代表：

我完全同意李富春副总理、李先念副总理所作的报告，並將坚决貫徹执行报告所提出的方針任务。現在我就輕工業工作方面發表一些意見。

一九五九年輕工業在党中央和毛主席的領导下，在党的社会主义建設总路綫的光輝照耀下，貫徹执行了党的八届八中全会的决議，开展了轟轟烈烈的增产节約运动，广大职工羣众的政治思想觉悟提高了，革命干勁更大了，这一年，輕工業同其他部門一样，取得了連續大躍进的輝煌胜利。一九五九年輕工業总产值比一九五八年增長了百分之三十四。絕大多数产品产量有了很大的增長，供应給广大人民物質和文化生活用品也愈来愈多。以时鐘为例，一九五九年生产了五百七十万只，比上年增長百分之八十五，現在我国农村中差不多每一个人民公社的每个生产小队都有鬧鐘来按时作息了；縫級机在一九五八年、一九五九年共生产了一百二十多万架，农村人民公社現在差不多都建立了縫級厂；热水瓶一九五九年生产了三千七百万只，比上年增長百分之三十四；自来水笔一九五九年生产了一亿三千多万支，比上年增長百分之七十一；紙一九五九年生产了二百一十三万吨，比上年增長百分之三十一；食用植物油一九五九年生产了一百四十六万吨，比上年增長百分之十七；糖一九五九年生产了一百一十三万吨，比上年增長百分之二十六；其他如照相机、皮鞋、自行車、搪瓷制品、肥皂、卷烟、罐头、酒等等，一九五九年的生产量都比一九五八年有較大的增長。由于两年連續的大躍进，第二个五年計划規定机制紙和原鹽的一九六二年指标，都已經提前三年胜利地完成了。

輕工業产品在产量增長的同时，質量也不断改善，新产品和新品种也大大增加。許多过去我国不能生产或者产量很小而依賴进口的产品，現在我們已經开始自己制造了，並且还制出了一批高級、精密的产品，象北京火車站上用的巨型时鐘、五彩电影膠片、寬銀幕屏、男女用手表、电子琴、二十二万伏电纜紙、結晶玻璃等等。許多新的工艺美术品的生产，既繼承了我国优秀的艺术傳統，又發揚了各地区、各民族的独特風格。

我国輕工業生产的欣欣向荣、迅速發展，有力地証明了社会主义制度的优越性和党对人民生活的深切关怀。輕工業連續两年大躍进，是由于貫徹执行党的社会主义建設总路綫和一整套"两条腿走路"方針的結果，是由于坚持政治掛帅，大搞羣众运动，繼續开展技术革新和技术革命运动的結果。应当指出，在輕工業生产方面發展中小型企業，並使洋法生产和土法生产並举，具有極其重要的意义。一九五九年紙的总产量中，由中小型企業生产的佔五分之三左右；糖的总产量中，中小型糖厂的产量約佔二分之一左右；食用植物油的总产量中，由中小型企業生产

的佔三分之二以上。其他如木器制造、縫级、制革、陶瓷、酒精、淀粉、乳品、工艺美术等行業更是中小型的产量佔有很大比重。各地發展中小型企業的过程中，举办了为数众多的农村人民公社工業、城市人民公社工業和街道工業，这对于大力支援农業生产、加速輕工業發展、以及組織人民經济生活等方面愈来愈明显地發揮它的积極作用。

一九六〇年輕工業生产將比一九五九年有更大的躍进。根据国家計划的安排，在一百多种主要产品中，今年許多产品的計划产量，分别比去年增長百分之二十几、三十几和四十至五十以上。产品品种、質量、成本、劳动生产率等計划指标都相应地躍进。如果說，一九五八年、一九五九年輕工業是开始大躍进，那么更好的繼續躍进就在一九六〇年。

輕工業的根本任务，是要生产更多、更好的輕工業品，来滿足人民日益增長的物質和文化生活的需要；要为我国社会主义建設积累更多的資金；同时还生产一部分生产資料，大力支援重工業和农業的大躍进。我們完全有信心去努力完成这个光荣任务。要完成这个任务，就必須：在各級党委的統一領导下，堅决貫徹执行党的总路綫和一整套“两条腿走路”的方針，堅持政治掛帅，大搞羣众运动，实踐証明、这是無往而不胜的正确道路。当前，应該抓住技术革新和技术革命这个中心环节，尽快地把輕工業部門中手工操作改变为机械化、半机械化和自动化、半自动化；有一定机械化程度的行業和企業，要抓紧原料、燃料的装卸、厂內运輸、成品包裝等薄弱环节，大搞机械化、半机械化、自动化、半自动化。目前这个运动已經在全国輕工業战綫上热火朝天地开展起来了，在短短两、三个月的时間內，巳經出現了“人人提倡議、个个鬧革新、行行業業有創举”的生动活潑的局面。比如上海市輕工局各企業大鬧技术革新和技术革命以来，机械化、半机械化程度巳由去年年底的百分之四十八，到今年三月中旬很快提高到百分之八十多，共有五万三千人摆脫了手工操作和笨重的体力劳动，节約劳动力一万二千余人。河北省邢台县首創布鞋生产机械化，从此手工制鞋可用机器来代替了，經过召开現場会議，正在全国推广，如果認眞貫徹，那么今年生产十五亿双布鞋，就可以节約七百万个劳动力。山东省开展煤气化运动，把煤气应用的范圍不仅用于燒陶瓷窰、磚瓦窰、熔化玻璃，而且扩大到燒鍋爐、各种內燃机（包括柴油机、汽油机、鍋駝机和煤气机等）以及食堂燒鍋灶煮飯取暖等方面，一般节約用煤达百分之三十左右，且能够燒低質煤，能够代替一部分內燃机的液体燃料；可以提高成品率，可以改善高溫作業的劳动条件，可以大大节約运輸力量等等。事实証明，这是一項多快好省的經驗。山东这个經驗是成功的，現在正在全国輕工業系統中积極推广。为了促进輕工業技术革新和技术革命运动的进一步开展，必須在全体职工中繼續提倡大破迷信，解放思想，發揚敢想、敢干和科学分析相結合的共产主义風格。制訂規划，大搞协作，交流經驗，加强科学技术研究，有計划地培养干部，扩大科学技术队伍。在运动中，一切技术革新和技术革命都必須紧密地結合生产，抓住生产中的薄弱环节，集中力量，突破重点，不断發揮潛在力量。应当采取自力更生为主和洋土結合的办法，能洋就洋，能土就土，土法先上馬，或者土洋結合，有效地解决物資和技术力量不足的問題。堅持把各行業、各企業中出現的技术革新的先进經驗加以配套，及时地总結推广，我們既抓技术先进的單位，又帮助技术落后的單位，既抓尖端的技术，更抓簡易的技术，把輕工業技术革新和技术革命运动进一步推向新的高潮。

我国重工業优先發展中，給予了輕工業以很大的物資和技术的支援，促进了輕工業的大發展。化工、机械等部門对輕工業發展所需的原料和机器設备，供应的数量愈来愈多了，协作愈来愈加强了，無論現在和今后年份，我們都必須爭取重工業部門的支援和协作。同时，輕工業部門也应当采取积極的措施，自己努力生产部分化工原料（如燒碱、純碱、紅矾、栲膠等）和

制造若干專業設备（如中小型的制糖机、造紙机等），尽可能适应这种需要。

从多方面扩大原料来源，是輕工業增产的重要关鍵。因此必須千方百計开源节流。輕工業部門在地方党委的統一領导下，应主动地加强与农業、商業和交通运輸部門的密切协作，大力做好农副产品的生产、收購、調运和加工工作，以有利于原料的及时供应。一方面堅持就原料建厂的原則，另方面要积極在老厂附近建成原料基地。輕工業企業应当帮助人民公社有計划地發展原料生产，培育良种，改进耕作飼养技术，提高农副产品的商品率和它的質量，使工厂得到又多又好的农業原料。工厂建立原料基地以后，原料运送便利，可以縮短运輸里程，节省运輸力。把工厂和原料基地結合起来，不仅有利于公社發展多种經营，增加收入，而且有利于改善輕工業布局。这种办法，目前应当采用，也是長远發展的一項重要措施。为此，今年重点建立造紙草类纖維原料、糖料、烟叶、果蔬、淀粉、芳香、葡萄、酒花、大麦、畜牧乳源、家禽、及手工業特种原料的基地。輕工業原料大部分来自农業，应当大搞农副产品加工和开展綜合利用。它既能直接增加原料，又可利用大量的副产品做飼料与肥料，积極支援农業和畜牧業迅速發展的需要。我們还应当广泛收集和利用各种野生植物原料，应做到"靠水吃水、吃魚养魚，靠山吃山，吃山养山。""伐枝不砍树，割藤不挖根"。要努力做好培育工作，使其不断生長。輕工業各行業、各企業都要繼續厉行节約，提高原材料的利用率和出品率。在保証質量的前提下，合理降低原材料消耗定額。充分利用原有的和新的代用原料。回收廢品廢料和利用大工厂的下脚料。总之，我們要作更大的努力增加原料、材料、燃料，以适应生产發展的需要。

积極發展农村人民公社工業 城市人民公社工業和城市街道工業的生产，是一九六〇年各級輕工業部門、手工業管理部門的重大任务。农村人民公社工業要坚决貫徹为农業生产服务，更好地支援农業生产，支援农業技术改造 应当充分利用当地的原料、材料，积極生产各种小农具、改良农具、水利工具和运輸工具等 因地制宜，就地制造和修理，且發展土化肥、农药和小型机械工業的生产。如上面所講的还要發展农副产品加工。更好的为农業、为大工業、为社会主义市場和社員生活服务。城市人民公社工業和街道工業的主要任务是为大工業服务。积極發展各种日用小产品的生产，承制大工厂的来料加工。同时大搞服务性業务，为城市居民生活服务，为大工業和出口需要服务。一九六〇年城乡公社工業和街道工業需要来个大發展，既要努力提高原有企業的技术水平，扩大生产规模，又要积極發展一批新的小土羣和小洋羣或者洋土結合的企業，增加生产。为了加速城乡人民公社工業和街道工業的發展，各級輕工業部門要加强領导，全面規划，統筹安排，把它們逐步納入国家計划。

現在，輕工業已經实現了一九六〇年"开門紅"的初步胜利，我們相信，有党中央和毛主席的英明領导，有党的总路綫、大躍进、人民公社，有全国輕工業職工的高度积極性和創造性，我国輕工業一定能够更好、更全面的躍进，我們一定要为完成一九六〇年的任务而奋斗。



关于輕工业战綫上的技术革新和技术革命运动

輕工業工会全国委員会副主席　李淑英

全国輕工業战綫上的广大職工，在党的領导下，以豪迈的步伐，向机械化、半机械化、自动化、半自动化进軍的群众运动。已經轟轟烈烈地开展起来了。这次运动的特点是：規模壯闊，声势浩大，內容丰富，效果显著。並且已經形成一个全民性的运动。投入运动的人数比以往任何一次生产运动都更为普遍、广泛。不管是生产部門或非生产部門，男工或女工，老工人或青年工人，技术人員，職工家屬，千軍万馬，一齐行动，树雄心，立大志，你帮我，我帮你，万众一心搞革新，奇蹟頻出动人心。在运动中，机械化程度迅速提高，企業面貌日新夜異。正象工人講的那样：早上还打鉄，晚上机械化。根据14个省市的初步統計，兩个多月的时間內，輕工業系統的机械化、半机械化的程度，一般都提高10%左右，高的达到30%（如上海市輕工業系統的机械化程度到3月20日为止，巳由去年年底的48%提高到80.7%），节約劳动力13万人，使很多人擺脫了笨重的体力劳动，同时各地連續生产綫和生产自动綫也大量出現。特別可喜的是，共产主义風格更加發揚光大，協作成風、助人为乐，随着領导、工人、技术人員，工厂、学校、科学研究机关的厂內外三結合之后，又出現了家庭三結合，丈夫、妻子、兒女互相帮助，不分內外，不分工种，利用假日一塊研究，大搞革新。吉林造紙厂到2月末就有11对夫妻搞革新，上海义生橡膠厂老年女工秦玉珍特地把女婿找来帮她繪"膠鞋自动刷膠机"的圖样。

技术革命所以成为正确的、科学的、全民的、偉大的运动，是由于在开展技术大革命的同时，开展了思想上的大革命。工人說得好：敢想才想得出来，敢干才干得出来。越干越敢想，越想越敢干，越干越大，越想越高。工人群众的这种敢想敢說敢干的風格和热情，实在难以形容。湖南長沙市菜刀厂有140年历史，但生产一直停留在手工操作的落后狀态，可是在技术革命运动中，工人热烈地响应了党的号召，全厂七天实現了机械化。这一切，都是党的总路綫、大躍进和人民公社的胜利，是毛澤东思想的偉大胜利。

下面我想就技术革命运动中的几个具体問題發表一点意見：

第一，随着技术革新和技术革命运动的深入开展，輕工業各个行業，各个企業，巳經涌現出来了大量的革新事蹟和先进經驗，我們必須抓住"总結配套、及时推广"这一重要环节，把少数先进單位的先进水平迅速变为全行業全社会的水平，經过不断地創造、总結、推广，再創造、再总結、再推广，循环往复，不断革命，使技术革命运动永無止境地向着更高的方向發展。

任何先进經驗都不是一下子就十全十美的，剛开始可能不太完善，但它是最富有生命力的。因此，我們对先进經驗，特別是对帶有普遍意义的先进經驗，在它的萌芽时期，就要热情的扶持，使它由小到大，由不完善到完善，这是每个干部对待新生事物的应有态度。目前巳在各地輕工業系統中出現的許多宝貴的先进經驗，如山东的煤气化，黑龙江省的核算工具化，上海的包裝机械化，長春积德泉酒厂的白酒机械化，以及巳經在造紙、卷烟、搪瓷、热水瓶等行業总結的成套經驗，都需要迅速組織推广。在推广中，必須根据当地的实际情况，使学習和独創相結合，認眞的踏踏实实地把先进經驗运用到生产上去，防止那种不深不透，推而不广或"今天开花明天謝，只供参观不結果"的現象。

推广先进經驗的形式很多，例如工厂与工厂之間主动掛鈎，互相協作，通过技术表演賽、生产运动会、大会战、行業代表会議，現場会議等形式对先进經驗进行鑑定、总結、配套成龙，交流推广，大搞展覽会，观摩学習和組織各种形式的先进經驗推广队等等，也都是有效的形式。目前在推广先进經驗中，先进經驗推广队是很受群众欢迎的一种形式。根据生产需要組織各种推先队（單項的經驗或全面的經驗），采取巡廻表演，送宝上門，直接和广大群众見面，有說有

作。易学易懂，經驗成套，人才集中，既送技术經驗，又送先进思想，既是巡迴表演队，又是流动性的现場会議。根据各地的經驗，推先队应該由领导干部、老工人和工程技术人員共同組成，使理論和实践相結合，领导和群众相結合，並且要以毛澤东思想做为工作的指針，热心帮助别人，虛心向别人学習，既是推广队，又是一个共产主义思想的宣傳队。

組織推先队的目的，归根結底是为了解决生产中的关鍵問題，推动生产高速度地發展。如造紙工業推先队便是針对着提高三率、降低流失、提高烘缸效能、快速蒸煮、土法蒸漿等生产关鍵，总結和推广了比較完整的成套經驗，效果很好。所以，組織推先队之前，要分析当前生产中存在的关鍵問題，把基层分散的不系統的經驗总結上来，加以鑑定、分析、綜合、提高，去粗取精，搭配成套，在推广中再不断的补充、丰富、提高，使經驗更加完整。在推广先进經驗中，还要特别注意推广那些土法上馬、土洋結合的經驗，因为这些經驗具有上馬快、容易作、收效快的特点。

第二、企業管理要跟上去。生产和企業管理是經济基础和上层建筑的关系問題。随着技术革命运动的發展，机械化和自动化程度不断提高，生产組織、劳动組織和企業管理工作必須相应地改进，才能适应生产發展的需要。因此，企業管理也要大搞革新、跟上形势發展的要求。根据党的关于“集中领导与大搞羣众运动相結合”的方針和經济工作愈做愈細的指示，發动羣众参加管理，認眞貫徹兩参一改三結合是很重要的問題。有些工厂做得很好，他們的經驗是組織工人参加管理，实行三級管理，三級核算，重点抓羣众性的班組經济核算。石硯造紙厂打漿工段小組，利用班后会，在短短20分鐘左右的时間里，把一天的技术經济指标和更好地完成这些指标的具体措施都討論好了。此外，他們还創造出一套“干什么，管什么；統計什么，核算什么，分析什么”的方法，做到工人心中有数。他們还制造了簡易核算表（工具），便利了工人参加管理，使工人眞正成为既是生产者，又是管理者。最近黑龙江省牡丹江膠鞋厂首創的簡易核算工具，实現了企業管理和核算工具的大革命，对推动技术革命运动，实現工人参加企業管理具有極大的意义，这一經驗应該大力提倡和推广。

第三，今年輕工業的生产計划是一个繼續大躍进的計划。完成和超額完成这个計划的关鍵問題还是原材料問題。在解决这个問題上，除扩大原材料来源，建立原料基地外，还必須节約代用和綜合利用节約原材料。李富春副总理在第二届全国人民代表大会第二次会議上的报告中指出：“輕工業部門除了提高产品質量，增加花色品种以外，应当千方百計地节約原料，材料，提高出率，特别是提高植物油和糖的出率；加强农業原料的綜合利用，推广甘蔗渣造紙、棉子剝絨、米糠榨油、多穗高粱稈制糖等措施”。这个指示完全符合輕工業的情况。事实上我們輕工業生产中节約原材料和燃料的潛力是無穷的，“油水”很大，大有文章可作。如現在煤炭供应紧張，推广山东煤气化經驗后，煤耗可以降低20～30%，这样輕工業系統一年就可为国家节約600～900万吨煤。造紙工業的每吨紙漿耗指标先进和落后之間相差悬殊。新聞紙先进的石硯造紙厂是996公斤，一般厂都在1100公斤左右，高的达1300公斤。如果把全国机制紙漿耗由現在平均1100公斤降低到国家規定的指标（部頒指标新聞紙漿耗1035公斤）一年就可以节約20万吨左右的紙漿。制糖工業也有类似情况，如甜菜出糖率先进的厂达16～17%，一般厂只有12～13%，如全国甜菜糖厂的出糖率平均提高1%，一年就可为国家生产70,000吨糖。

以上几个例子充分說明，只要我們認眞坚决地貫徹党的指示。把节約代用和綜合利用做为技术革命运动的一个重要方面，教育广大职工，树立点滴节約的思想，千方百計，挖潛力，找窍門，采取有效措施，降低耗損，合理利用原材料，使落后指标迅速达到国家指标和赶上先进指标，就可以为国家增产一大批財富，超額完成国家計划。創造有利条件。

第四，支援农業，支援人民公社。农業是国民經济發展的基础。只有农業的高速度發展才能促进輕工業的高速度發展。大力支援农業建設，是全体职工的崇高使命，也是进一步巩固工农联盟的新內容。过去各地輕工業企業在这一方面已經做了不少工作，如由厂社挂鈎、固定联系，从技术上，物質上帮助社办工業进行技术改造，实行工农業大協作等等。目前，各地都在大办城市人民公社、大办街道工業，我們要积極参加城市人民公社，积極支援社办工業和街道工業的建設。在党的統一領导下調动各个方面的积極因素，以便使大中小企業更密切的協作，互助促进，統筹安排生产、生活和教育，迅速改变城市面貌，加速我国工業化的进度。

第五，業余教育和安全衛生問題。技术革命和文化革命同时进入高潮，是历史發展的客观規律。随着生产技术的飞躍發展，广大职工迫切要求学習科学文化知識的心情是可以理解的。职工業余教育办好了，又会促进技术革命运动更好的發展。各个輕工業企業应該根据不同情况，組織大中小業余学校和各种类型的科学研究小組，集中羣众智慧，迅速提高职工的文化科学水平，使技术革命和文化革命双丰收。

由于技术革命运动的深入开展，大量的原来手工操作的工人使用机器生产了，避免人身事故，保証安全生产，就是一个紧迫的問題。几年来。輕工業各行各業，在貫徹党的安全生产方針方面，取得了很大成就，創造了很多丰富經驗。許多工厂从未發生过重大伤亡事故，就是由于他們十分重視安全教育工作。如石覘造紙厂坚决抓住思想教育和安全制度，做到了在計划和检查生产工作的同时，安排好安全生产工作，防患于未然。因而这个厂事故少，机器运轉时間長，机台單位产量高。这就說明安全生产和其他工作一样，也要坚持政治掛帅，大搞羣众运动，做到人人管生产、人人管安全。

衛生工作对輕工業生产来說，尤为重要。我們生产的产品都是人民吃的或用的东西，是有关人民健康的事情。我們应当在全民爱国衛生运动中，以移風易俗，改造世界的精神，狠狠地抓好工業衛生工作。

最后談談关于互助協作竞賽問題。几年来，各地輕工業企業在党的領导下广泛地开展了厂际之間的互助協作竞賽。各省市按行業、按地区、按工种組織了各种各样的協作竞賽，互通有無，互相支援。共产主义風格愈来愈高，保証了生产的連續大躍进。在技术革命运动中，这一竞賽运动又有了新的發展。目前河南省已有95%以上的职工参加了協作竞賽，各个協作竞賽小組大都紧密圍繞技术革命的要求和本組生产上的薄弱环节，制訂出小組活动規划，提出重点，全組圍攻，各厂也都根据小組規划，訂出本厂的保証条件，發动羣众分期分批实现，作到了組組有規划，厂厂有安排。同时一个小組又是一个協作竞賽單位，与其他小組进行竞賽，互相促进，使竞賽运动与技术革命紧密結合。这一經驗，值得各地学習推广。

目前，各地輕工業战綫上的技术革新和技术革命运动的發展还不够平衡，大部分工厂运动开展的比較深透，投入运动的人数达到90%以上。少数工厂还不够广泛深入，今后必須在党的統一領导下，加强政治思想工作，动員所有职工积極投入运动。在大搞技术革命运动中，各省市都在大抓高、精、尖、美的新产品，可以預料不久輕工業將会出現更加繁荣的局面。但是在不断地巩固和扩大产品品种，提高原有产品的質量，仍旧是全国輕工業职工經常性的任务，也是当前技术革命运动的重要内容。

总之，当前的形势非常好。我們輕工業系統的全体职工应該認清形势，明确任务，高举毛澤东思想的紅旗，坚持政治掛帅，調动一切积極因素，坚决貫徹党的总路綫和一整套两条腿走路的方針，坚持高产、优質、低耗、多品种和安全生产的全面观点，把以“四化”为中心的技术革命运动，从一个高潮推向又一个高潮，保証实現1960年輕工業生产更好更全面地躍进！

向包裝不用手的偉大目标进軍

上海市工会　殷宝根

（一）

輕工業产品大都需要包裝，輕工業行業中包裝工人所占比重很大。根据上海市食品、油脂化学、日用五金、文教、玻璃、火柴塑料、自行車縫級机、制笔等八个工業公司的統計，在111,573个生产工人中，包裝工就有10329人，占9.%。其中食品和油脂化学行業，包裝工人占20%以上。尤其是这兩个行業中的糖果厂和化粧品厂，包裝工的比例更大。据統計，十一家糖果厂的包裝工佔生产工人总数的72%；家庭工業社制造牙粉的工人和包裝工人的比例是1比13（6个工人配制牙粉，80个工人包裝），明星家用化粧品厂配制香水、香脂、雪花膏的工人只有8个，包裝工却有133人，將近1比17。在这些工厂中，过去包裝工極大部分是手工操作，随着生产不断躍进，生产与包裝的矛盾也就日益尖銳，包裝部門成为生产上的薄弱环节。有些工厂一到月底，全厂总动員参加突击包裝；有些厂在生产旺季不得不增加大批临时工人，如益民食品一厂在糖果或冰棍生产旺季就要增加临时工一、二千人。

手工包裝不仅工效低，而且劳动强度高，操作很劳累，有的还影响質量。如糖果厂每斤糖果平均要包100多粒，一个包裝工一天八小时要連續做17000多个动作，平均一分鐘包23粒糖，一天劳动下来腰酸背痛，二眼發花，甚至手腕还要伤筋；有些化粧品包裝工人一天到晚干旋（擰）紧瓶盖的活，手指起泡發痛，要貼橡皮膏；有些包大头針、縫針的工人，还常常刺破手指，影响安全和产品質量；感光膠片厂的包裝工人要在暗房里操作，影响了工人的視力。因此，大鬧技术革新，实現手工包裝机械化和半机械化，不仅是生产發展的需要，也是广大包裝工人迫切的要求和願望。

过去兩年来，上海輕工業职工在总路綫的光輝照耀下，破除了迷信，解放了思想，發揚了敢說敢想敢做的共产主义風格，先后創造成功三十多种各种类型的包裝机，其中屬于包顆粒方面的有簡易包糖机和鈕扣包裝机；屬于包塊狀的有香烟、火柴、肥皂等包裝机；屬于包液体和膠体的有灌裝墨水、香水、牙膏、冷霜、雪花膏等的包裝机；还有其他体积較小，形狀多样的包縫針、大头針、漆刷等产品的包裝机。各种各样包裝机的創造成功，在生产上發展了巨大的威力，比手工包裝效率提高几倍到几十倍，充分体現了工人群众無穷的智慧和非凡的天才。例如上烟二厂工人創造成功的簡易包烟机，每分鐘可包95～100包，比手工操作提高效率17倍；日用化学二厂創造的灌裝机，能自动完成拿罐、裝料、刮平、盖錫紙、盖盖子、放罐等六个工序的操作，每天产量高达1200打，但只要一个工人輕松自如地看管就行了。

在六十年代第一个春天里，上海輕工業各行業和各工厂在市委及各級党委的領导下，广大群众意气風發，迅速掀起了一个声势浩大的包裝机械化和半机械化的群众运动，各厂紛紛提出实現包裝机械化，迎接"三八"妇女节的口号，广大群众干勁冲天，廢寢忘食地赶制包裝机，立誓要实現包裝不用手的偉大目标。据統計，各行各業自今年元旦开始到3月20日止，制成的各种包裝机就有738台，其中3月1日～20日制成的就达500多台，包裝机品种亦由三十几种增加到七十四种。这些包裝机的創制，大大提高了机械化半机械化的程度，許多手工包裝的部門逐漸被械器所代替，減輕了劳动强度，改善了劳动条件，解放了大量的劳动力。据八个公司統計，包裝工人人数已由年初10329人，減少到三月二十日的5944人。目前这个运动还在繼續深入發展中。

（二）

我們的几点做法：

1. 立标兵、树榜样、大造声势、扩大影响。

在市委工業生产委員会指导下，我們抓住群众中出現的新的苗头，大張旗鼓，大造声势，树立标兵，扩大影响，开展了一个"包裝机械化半机械化先进經驗推广周"，把各厂創制包裝机的先进經驗系統地集中起来，在二月底举办了一个以輕工業为主的包裝机械化半机械化展覽会，展覽了各类包裝机27台，其中輕工業系統就占了19台。以展覽会为陣地，我們还展开了各种交流活动，运用报紙和电台等宣傳工具，在一个星期中集中宣傳有关企業的先进思想和先进經驗，从而扩大了影响，造成了声势。特别是包裝展覽会对运动的發展起了重要的作用。截止3月20日为止，参观展覽会的就有12万多人次，每天参观人数不下四、五千人，对全市影响頗大。展覽会展覽了各种包裝机，各种产品的包裝都有它的代表机台，有土的洋的，方的圓的，大的小的，軟的硬的，顆粒、液体、粉狀、塊狀以及其他形狀的产品包裝机，应有尽有。这样就用事实証明了包裝也能机械化，而且什么样的产品都可以机械化。通过展覽破除了迷信，解放了思想，扩大了眼界，打开了思路，增强了信心。如上海美术顏料厂工人說："过去我們認为灌裝顏料要搞革新最困难了，看了展覽会大受啓發，灌裝顏料也一定可以用机器来代替"。华成烟厂党委書記亲自帶領九十多个工人参观展覽会，学習了土法包香皂机的原理，回厂之后，搞了15台土法"香烟条包机"。上海漆刷厂工人看了华义毛刷厂包漆刷机，就决心大干三天，搞成包漆刷机，在仿制过程中碰到关鍵問題就到展覽会来請教，甚至在半夜三点鐘时还跑到展覽会来学習經驗。群众对展覽会大加贊賞，說："过去搞包裝机东奔西跑，挖空心思，苦無門路，参观了展覽会，东拚西凑，吸取經驗，少走弯路"。

2. 發現先进經驗，召开現場会議及时推广。

在这一方面，我們及时地推广了偉多利食品厂的經驗，起了很大的作用。偉多利食品厂是一个穷厂小厂，过去包裝糖果就憑"一塊台板一条棍，一双巧手一股勁"，搞技术革新的工具和材料更是一無所有。可是該厂工人提出了："伸手等待非好汉，自力更生是英雄，沒有材料家里找，缺少技工自己当"的响亮口号，开展了一个群众性的找宝运动。羣众回到家里后就千方百計的找材料，不論長的短的，粗、細、方、圓，只要是廢銅爛鉄，都往厂里送。工人顧伯兴把貯藏多年的一百个銅元也捧来了，有的女同志把嫁粧的銅面盆也拿到厂里来。

材料有了，但要鑄成零件还得翻砂，包裝工人对翻砂一竅不通，怎么办呢？他們却說："干！不懂就学，我們前年把鋼都煉出来了，翻砂有什么了不起"。于是馬上到翻砂厂拜师傅，又向翻砂厂借了一些設备，經过几次失敗，終于澆鑄出大批零件。

我們在發現該厂放手發动羣众，堅持自力更生、土洋結合，大搞包裝机械化的經驗后，2月28日就在該厂及时召开了現場会議，組織各厂参观，有听有看有議論，收到了很大效果。冠生园食品厂工人說："偉多利厂这样穷，連个老虎鉗都沒有，还造出12台包裝机，我們的条件比人家好，为什么不能搞呢？"在会后的短短12天当中，就造出了六十余台包裝机。

3. 組織竞賽評比，掀起比学赶帮运动

为了加速推广先进經驗，我們还开展了包裝技术革命竞賽評比，五天評比一次，評比結果在行業內部通报，互通情况，对推动技术革命起了重要促进作用。如三星拉鍊厂組織全厂工人到展覽会学習了先进經驗，提出"大战三天，实現包裝机械化"的口号，这个消息被三生拉鍊厂知道后，他們就連夜上展覽会学習，提出了"苦战二晝夜，实現包裝机械化"的口号。結果这二个厂都实現了自己的諾言，分别在48小时内搞成了拉鍊包裝机。

4. 組織各方面力量，攻关鍵，搞協作。

我們利用展覽会为陣地，設立了協作舘，組織各厂彼此掛鈎、自动联系，互相供給技术資料和圖紙。与此同时，我們又組織了二次攻关鍵活动日，把有先进經驗的厂組織起来作为骨干，組成顆粒、塊狀、元形、液体等專業小組，事先通知各厂把搞包裝机遇到的关键性問題提上来，然后通过排队組織技术員工进行技术指导或下厂輔导。在这二次攻关鍵活动日内，各厂提出的关鍵項目共有89个，馬上得到解决的就有39个。食品和油脂化学行業，采取了集中各厂技术力量进行围攻行業中的糖果包裝机、洗衣粉包裝机等技术关鍵，終于使这些关鍵迎刃而解。此外，我們还邀請科学研究單位帮助我們画机器圖紙和研究技术关鍵問題，起了很大的作用。

三天搞成十大革新項目

中共上海华生紙盒厂支部

(一)

我厂全体职工143人，其中女工佔70%，产品主要是油墨盒，其次是大大小小的、各式各样的圓盒子。紙盒使用的原料主要是黄紙板，生产工具是鍘刀一把、柏板一塊、漿帚一把、鉢头一只，而工序却有近20道左右。一只盒子虽然只有几兩重，但劳动强度却很高，例如："搓坯"手有时就要伤筋，長期搞漆盒的手指不能弯；不少工人每天工作下来腰酸背痛，对参加各項活动都不感兴趣。由于手工操作，盒子質量也得不到保証。

面对这样落后的手工操作，我們在59年也曾經發动羣众大閙技术革命，但搞来搞去却搞不出什么名堂来，为什么呢？主要是思想上沒有解放，总認为厂子的条件太差了，正如大家所說的"一穷二白"，我們的国家要在"一穷二白"的这張白紙上画出最新最美的圖画，可是联系到本厂就感到画不出来。在报紙上或者电影上看到和听到人家大閙技术革命，有些工人講："人家条件好呀，廢料堆里能找出馬达来"，即使像志成兴"一把菜刀鬧革命"的奇迹，少数人也有他的想法："他們是一个鉄厂，还能搞到鋼鉄，而我們呢？手無寸鉄，垃圾堆里連一个洋釘都找不出来，找来找去只是一些零碎紙版"；有的同志講："我厂女工多、媽媽多、病号多、老年多、文盲多，所以只能搞些小革新、小改进，对大革新、大創造，只能想，不能做"。

(二)

今年是偉大的六十年代的第一年，党要求我們在增产減人的条件下繼續躍进，並且要求开門紅、月月紅、滿堂紅、紅到底。厂中的生产任务不断增加，在二月份就已經看出，單憑手工操作显然是不行了。公司要我們訂60年技术革新規划，总支也要我們訂60年消灭手工操作的打算，而我們手工操作还占80%以上。形势逼人，要实現今年的繼續躍进就只有一条路——大搞技术革新和技术革命。这时，我們又听了哈尔濱的一个厂用木料搞成自动化的介紹和参观了华丰搪瓷厂，震动很大，感受很深，眞是坐立不安。人家哈尔濱厂能用木料搞成自动化，我們为什么就不能用木料搞自动化？那里的党組織有战胜地球、建立强国的革命雄心壯志，堅決貫徹党的多快好省地建設社会主义的总路綫，我們为什么就不能徹底摘掉手工帽子和堅決貫徹总路綫呢？經过反复的激烈的思想斗爭，我們終于明确了以下几个認識：

1. 过去，我們总認为要摘掉手工帽子，起碼要苦战几个月，势必会搞得大家很緊張，工人的身体和生产可能也会受影响，是不是有把握搞成呢？还要打一个問号。其实这是片面的关心羣众，要大閙技术革命是会緊張一些，但是这种緊張，是为了消灭笨重的手工操作和避免打被动仗，是为了永远摆脫緊張局面，又有什么不好呢？

2. 过去，我們对增产減人老采取消極态度，認为要调出几个人就少做几只盒子。現在我們認識到增产減人是必要的，也是完全可以达到的，唯一的方法就是大閙技术革命，提高劳动生产率，使手工操作实現机械化和半机械化，自动化和半自动化。

3. 过去，我們对"土法上馬"和發动羣众大閙技术革命認識不清，在实际工作中还是依靠少数人搞。比如，去年12月份搞一只漆盒机，抽出一个私方和一个工人脫产搞了一个月，毫無結果。兩个老年工人采取土法上馬，只化了一角五分錢，仅兩个晚上就把它搞成功了。通过事实教育，又听了哈尔濱厂用木头搞自动化的經驗介紹，我們才堅定了土法上馬和大搞羣众运动的思想。

領导思想斗爭胜利了，支部立即召开全体党員会議，对60年的技术革命規划进行了認眞的討論，傳达区委基层干部会議精神，特别是介紹了哈尔濱一个工厂和华丰搪瓷厂的經驗。在討論中，大家一致表示要树立一步登天的雄心壯志，以破釜沉舟的精神，苦战一个月（天天搞革新，人人搞革新），改变全厂落后面貌，实現半机械化和机械化，摘掉手工帽子过"五一"。在这一基础上，再繼續向半自动化、自动化，生产連續化进軍。根据紙盒生产的工序，我們提出了搓坯、搭角、搶身、插子口、漆盒、扎盒、卷边等十大革新項目，發动羣众土法上馬，大搞技术革新。党內思想一致了，支部又及时地召开了羣众大会，傳达了支部会議的精神，得到了羣众的热烈响应，在会上不論男女老少，个个干劲十足，精神抖擻，积極报名参加这一运动。

支部抓住了工人同志摩拳擦掌的有利形势，說干就干。可是十个項目，怎样干呢？心中沒有一个底。造机器总得有一个圖样吧，厂內沒有一个懂这行技术的工人，怎么办呢？还是依靠大家来搞。于是，厂里就买了鉛笔、圖紙、三角尺等工具，組織了七、八个人开始画圖。这七、八个人大都只有高小程度，过去根本沒有画过圖，支部就提出破除迷信，敢想敢干，对

車間的每一道生产工序进行实地研究，再繪出圖来。当然，困难还是有的，开始，大家捻住鉛笔画不下去，画一笔用橡皮擦了一笔。支部又發动全体工人討論，要求人人献計，个个动腦，大家来修改充实圖样。就这样，女工張鳳珍以馬路上痰盂自动开关的原理，啓發了康如康同志充实了扎盒机圖样；戴东虎同志將过去所看到冲床冲螺絲原理，画成了插子口車圖样。陈复明同志負責画槍身机，他想到过去参观过上烟二厂的一架自动包香烟机，就向支部彙报說："我想是想出来了，不过我要画的样子，是英国人造的机器，零件就要有千把个，看来画出来也是白搭"。支部就对他說："仿造要有創造性，只要結合我們生产来画就好了"这句話啓發了他，結果他从当天晚上七点鐘到第二天早上四点鐘，也就画出来了。黄子澤同志画漆盒車的牙齿，开头怎么样也画不出来，忽然他看到对面吊的一本画报的封面上有一朵荷花，灵机一动，就把它掉一个头，画成了齿輪。依靠羣众的冲天干劲，我們終于在第二天六点鐘完成了画圖任务。这十張圖紙使全体干部和工人受到了很大的鼓舞，这是我厂一百多个职工智慧的結晶。

在圖紙画出来以后，为了使十大项目順利地开展和滿足每个同志参加革新的願望，我們就根据十个项目組織了十个战斗队，把十張圖紙分别發給每个战斗队討論，要求在一个月內完成这个任务。当时每个战斗革新組都开出了需要革新的材料，比如，三角鉄、洋元、倍林、馬达、牙齿盤、鉄板、电鑚、木材等。这时候，我們就反复地向羣众講清一定要自力更生、土法上馬，用穷办法大鬧技术革新和技术革命，沒有三角鉄就用木头，沒有木头就拆床，沒有地軸就用木棍，沒有軸承就用鉛皮包，沒有鉄板就用木板，沒有螺絲就用洋釘，沒有工具，就向兄弟厂借或向五金店租。

另一方面，我們又發动大家千方百計地外找原材料，力爭外援。傅巧月同志动員自己爱人帮助找到了一部分原材料，我們就抓住了这个典型，把全厂职工进行排队，發动职工家屬为我們找原材料。

党支部在發动羣众大搞技术革命的同时，着重抓了一下生活，对文化学習也作了全面安排，在一个晚上把托兒所办起来。女工組織了洗衣組，工会組織了报喜慰問宣傳队和生活服务組，行政成立供应組、后勤队。

在羣众干勁越鼓越足，形势越来越有利的面前，支部提出了这样一个問題："十大项目的完成，是三十天还是三天"？大家認为，今天有困难，明天还是有困难，不做更困难，时間長不一定解决問題。因此，我們又提出了"大战三天三夜，完成十大项目，向党报喜"的口号。这一口号象春雷一般地震动了每个同志的心弦，100%的人都投入了战斗，把运动推向新的高潮，大家說："三天的时間好像很短，但是以一天等于二十年来計算，就很長了。"大家感到时間問題就是高速度問題，因此时間問題就有了重大的政治意义，分秒必爭，就是胜利。老工人康如康同志当夜就把被搬到厂里来，並表示决心，不搞好革新，决不回家。

大战三晝夜的第一天，我們用"土"法先上馬，当晚就搭成了机器的架子，把各个项目的基本結構都完成了。

第二天战斗中，一开始就碰上了加工問題，單是大大小小的木盤，一下子就要車二十多只，即使一家車木作專門做我們的任务也来不及。这时，我們又發动大家来想办法，結果本厂工人徐云清同志通过自己兄弟关系，当夜就得到解决；又如車洋元，机器厂沒有空，原来又沒有协作关系，結果由一个女工动員自己的爱人借了人家的車床，一直車到晚上二点鐘，才解决了这个难题。經过二天二夜的战斗，各个项目大部分都已告完成。

到了第三天的上午，很多项目就进行試車，大部分都是相差一眼眼（一点点），这时支部就立刻召开了羣众大会，發动羣众，圍攻这"一眼眼"。当場有里弄工（临时工）老耀秋同志对槍身机的膠水搭头提出了改进意見，建議用橡皮管鑚小洞自动漏膠，解决了这一个問題，許多同志对插子口、搓坯、漆盒机等也都提了許多改进意見。

在大战三天三夜中，工会和女工所組織的洗衣組和生活服务組起了很大的作用。比如，生活服务組的同志，把毛巾茶水送上手。洗衣組的同志还写了一首打油詩："为了摘掉手工帽，技术革新大家搞，你們革新眞有劲，我們洗衣白又淸，衣服破了我們补，扣子落了我們釘，手絹洗好折得平，袜子破了打补釘"。有一个同志不但把衣服、被头、袜子洗好补好，甚至把自己衣服的鈕扣拆下来釘在衣服上，当夜就把洗好的衣服亲自送給搞技术革新的工人。工人陈复明同志說："我眞不好意思，这样我搞革新的勁头更足了"。

在党的領导下，在各方面的大力支援下，在工人同志的冲天干勁下，我們終于如期完成了搓坯、搭角、槍身、插子口、漆盒、扎盒、卷边等十大革新项目，革掉了手工操作的命，改变了过去的落后面貌，不仅提高了产量，也大大地减輕了劳动强度和克服了过去長期不能解决的質量問題，根据投入生产后的初步效果，油墨盒車間的人員可以从四十人减少到二十人；卷边工序人員可以从六个人减为二个人；槍身工序一部机器可以抵三个人的产量，手工搓坯仿筋和漆盒工人手指不能弯的疾苦今后也都可以避免了。

二十天革出个电气化車間

——記上海中滬发夾厂大鬧技术革命

20天革出个电气化車間是一場搶时間的热火朝天的战斗，在这个战斗中，职工群众的共产主义思想得到大大發揚，党的总路綫得到具体貫徹。

任务要完成　非得改自动

中滬發夾厂的压塑机，原是几个大厂的“报廢品”，操作很吃力，冬天穿單衣还流汗，一到大热天，工人的衣服就象水里捞起来一样。但是，使工人感到最头痛的是费尽力气还完不成国家計划。因此，他們迫切希望改革这項操作。該厂党支部就把“怎样改自动”問題交給大家討論。同时用厂里的“革新迷”共青团員李德胜創造鋼絲髮夾机的先进事跡来鼓舞大家破除迷信，解放思想，並組織大家到兄弟厂去参观和学習，吸取經驗教訓。全厂职工把压塑机的改革作为技术革新中心議題。蔣錡同志原是一个輔助工，只讀过一年多無綫电知識，大胆提出了用电气控制、实現半自动化的建議，鉗工李永林想：“搞好半自动还要用人工把产品鉗出来，能不能装上自动鉗子，实現全自动？”支部立即表示：“立刻試驗，有困难一定支持你們”。从此，群众就投入了自动化战斗，提建議、提方案、外出参观，特别是蔣錡同志更是埋头苦干，一有空就鉆进圖書舘找有关資料。經过十五天的努力，压塑机用电气控制、实現半自动的理想終于实現了。

但这时他們对搞自动鉗子还毫無头緒。提建議的李永林同志只有小学文化水平，学鉗床只有一年多，經过他日以繼夜的苦思多想，总算做出了一架“自动”鉗子。但一試車，根本不对头。他想到外面去参观，借鑒别人的經驗，但跑遍了上海所有同業，参观了有关的展覽会，也找不到他所要的自动鉗子。有人对他說：不仅上海沒有，連外国也沒有这种鉗子。这时李永林同志有些苦悶了。但当他一想到党的号召，想到任务要完成，非得改自动的情况时，又坚定起来了，他暗暗地下了决心：“别厂沒有的，外国沒有的，我們一定叫它有”。就这样，他絞尽了腦汁，每天只睡三、四小时，有时通宵不眠，碰上困难就和車間里的同志討論，失敗一次就再干一次，經过四十多次的試驗，全行業第一把自动鉗子終于自动把产品从模子里鉗出来了。当第一台自动压塑机試車时，大家高兴得跳了起来，全厂相互道喜，全自动成功了，当天下班之后，大伙兒把这台机器圍得水洩不通。

搶时間　搶先进

一台成功了，整个車間电气化什么时候能实現呢？在四次討論方案的会議上，有些干部說“要使整个車間电气化，至少要一年时間”；有的說：“現在大躍进，上半年完成它，向“七一”献礼”；个别的干部还摆了一大堆困难：“沒有設备、沒有材料、沒有技术力量”等等。但是工人却說：“过了三八节天气热了，日子难过了”，“过去想不出办法，拚体力干、是心甘情願，現在再熬一天也不行”，有的說：“把困难拿出来，大家想想办法”。兩种意見針鋒相对，討論結果，支部坚决支持后一种意見，使实現整个車間电气化的預定日期，从“七一”提前到“三八”节。

就在这时，区委召开了党、政、工、团主要干部会議，第一書記韓勁草同志作了形势报告，全国和全市1960年繼續大躍进的大好形势給了他們莫大的鼓舞。同时消息傳来，兄弟厂的自动化机床也紛紛投入生产了。形势逼人，支部立下了雄心壯志，坚决要搶时間搶先进，把实現規划的日期再从三月八日提前到2月底，並向群众提出响亮的口号：“沒有設备自己造，沒有材料自己找，沒有技术积極学，二月底定把摇柄拋”。在党的号召下，群众的革命激情就象火山爆發一样的奔放和热烈。

千軍万馬攻关鍵

要在20天內实現压塑車間电气化，困难确实不少。許多电器材料买不到，加工裝配缺少技术力量，严峻的考驗，摆在全厂工人面前。这个时候，全厂工人在党支部統一領导下，組織了四个战斗小組（电器裝置小組、机械加工小組、机器安裝小組、材料供应小組），並成立了“現場作战指揮部”，由党、政、工、团主要干部分工負責，深入現場指揮战斗。

在党支部的統一領导下，群众的干勁冲天。压塑工人說：“为了电气化，一切都不怕”，食堂的同志也投入了这个战斗，炊事員同志为了保証大家吃飽吃好，做到点心天天不同样，小菜（付食）品种从三、四种增加到20多种，保育員表示：“媽媽搞革新到什么时候，我們把孩子帶到什么时候”；連請長病假休养的职工听到厂里搞电气化，也到厂里来提合理化建議、做技术輔导，領导不在时就偷偷的干它一陣。

車間成了眞正的战場，早、中、夜三班人馬大家班班見面，有的同志干脆把鋪盖搬到車間里，表示：“不实現电气化，不离开战場”。为了解决設备問題，材料給应組的同志跑遍了兄弟厂协作加工零件，加工好了后立即拿回来裝配，要傳动电气控制器，买不到微型馬达，老师傅和压塑工討論后，設法把控制器集

中，用1瓩馬力傳动，时間繼电器买不到，工人就用土办法，在一个圓筒上釘長短不同的銅片，也同样可以控制时間；通过群众的集体努力，許多材料都依靠自力更生解决了。在"沒有技术积極学"的号召下，全体男女职工紛紛边学、边做、边提高。女工王金新、李隆妹等从来沒有看到过变压器，但是这次她們亲手造出了15台，从来沒有上过机床操作的謝蓉娣、潘月娣，过去看到机器就害怕，在学習操作时，切削下来的鉄屑，燙伤了手，有同志問："痛嗎"？她們說："不但很痛，心里还跳，但想到电气化，手就不觉痛了。"

日期越来越近，20天剩下最后二天，裝好的机器試車时，竟發生了严重的故障，15台新裝起来的机器，因使用的鋼材不合规格，受不起冲击力，全部机器卡死不动了。大家的心里罩上了一陣陰影，战斗情緒有所低落，有些人就在旁边說"我說20天不行嘛！"这时，党支部当場召开会議，支部書記坚定地說："我們已經从困难中走过了90%的路程，剩下10%最后的困难路程，一定要闖过去，也肯定能闖得过，路是人走出来的，大家一起来想办法"。在支部的領导下大家終于冷靜下来，你一句、我一句的出主意、想办法，討論結果，决定："受不了冲击力的地方加大螺絲，鋼材不好去淬火，当天晚上，立即动手"。

上級党委書記知道了这个情况，就从五金厂派来了电工支援該厂，支部書記亲自和天丰五金厂联系淬火；上級党的有力支持和兄弟厂的协作，使全厂职工的信心更加高漲，所有困难也一个个克服了。但是，到了深夜二点多鐘，在总裝配时，又發現缺少300只螺絲帽，眞是万事俱全，偏缺东風。时間是最后一天了，必須在三小时內解决，所有供銷人員决定全部出动，終于在二小时內湊齐了300只螺絲帽，最后的难关就这样跨过了。

領导关心羣众　羣众关心領导

在这个紧張的战斗中，党支部領导認眞貫徹了整風精神，始終站在运动最前面領导战斗。党政工团的主要干部全都身先群众，与群众同甘共苦，眞正做到現場有群众在，就有領导干部在。最困难的地方，总是有領导干部和共产党員在帶头干。在大干20天期間，支部把抓生活作为一項重要的任务，專門指定厂長負責，为了使大家吃好，党員干部都把自己的肉票全部交給伙房。

为了动員工人休息，支部作了决議，干部会議反复强調，想了各种办法，說服动員，下命令、关馬达、拆刀具，但还是不行。刨工謝金丽是个十九岁的女共青团員，每天搞得很迟，一天已是深夜三点半鐘了，她还在車間里，支部書記一定不准她再干下去，急得她几乎哭了出来，最后翹着嘴巴回家去了，誰知道到五点鐘，她又在車間干起来了。早上見了支部書記，跳跳蹦蹦地說："我的活巳作好了。"反过来，群众亦处处体貼領导，工人看到几个主要干部一搞就是几天几夜，十分担心，有些女工同志就把自己吃的点心和給小孩吃的牛奶送到支部办公室，有几个工人知道厂長蔣云栋已有二天二夜沒有睡了，就想办法把他反鎖在房里逼着他睡。

創造自动鉗子的革新能手李永林同志，在战斗最紧張的时候突然病倒了，高热發到40度，还念念不忘厂里的技术革新，在神志昏迷中还在說："鉗子裝好了，裝好三台了"，一醒来就問爱人，厂內車子裝得怎样了。当这个消息傳到厂里，工人同志紛紛貼出决心書、保証書，表示要学習他这种忘我的共产主义風格。支部書記在干部会議上只提了一句："是否有办法搞些鷄蛋去慰問李永林同志，讓他早日恢复健康"，科室干部宋文林同志馬上就把他家里老母鷄生的四只鷄蛋全送給了李永林同志。这絕不是四只鷄蛋問題，这是一种新的人与人之間的关系。

李德胜同志剛創造成鋼絲髮夾車，馬上和大家一起投入了車間电气化的战斗，群众一致推选他去杭州休养，李德胜同志写了一封信給支部書記宋壯飞同志說："我深深感謝党的关环。但检查我过去很感慚愧，各方面工作沒有很好完成，哪里比得上同厂許多同志，特别是厂的領导干部，他們为党的事業辛劳的工作，比我辛苦好几倍，我經过再三考慮，自己决心不去，讓別的同志去，讓党政工团的負責人去。我要党同意我这个要求……。"这种見荣誉就讓的共产主义風格，同样深深地激动着每个同志的心。全厂掀起了学習李德胜和李永林的高潮，凡是有困难的地方就有人挺身而出。

老爷机器改自动　生产跃上最高峯

經过20天的苦战，有8843个大小零件和225根电綫組成的中心控制台和15台自动压塑机終于投入生产了。电鈕一按，机器就自动运轉了起来。工人們兴高彩烈地說："这比自己結婚办喜事还高兴"，"比生第一个兒子还愉快。"群众載歌載舞地唱着自己編的詩歌：

东風送暖百花香，　全厂职工喜洋洋，
压塑改革結碩果，　笨重劳动大解放，
原来冬天穿汗衫，　今后夏天穿上裝，
老爷机器改自动，　生产跃上最高峯。

通过这項重大的革命之后，不尽解决了笨重的劳动，並且車間生产工人可以从15个人減少到二、三个人，产量可以提高30%以上，質量可以得到更好的保証。大鬧技术革命推动和促进了这个厂的生产，一、二月份全厂分別提前十天和三天超額完成国家計划，一季度总产値比去年四季度增長10%。

（全国輕工業技术革命会議供稿）

坚持政治掛帅　大搞群众运动

輕工业設計工作出現了嶄新的局面

本刊訊： 輕工業設計工作，在过去两年中，在各級党的正确領导和总路綫的光輝照耀下，取得了輝煌的成就，尤其在反右傾整風运动取得偉大胜利的基础上，全体設計人員的政治思想覺悟大大提高，从而作出了更为显著的成績。上海市輕工業設計院在加强党的領导、坚持政治掛帅、大搞羣众运动等方面，做得很好。該院政治思想工作和組織工作密切結合生产，既全面、經常，又深入細致，从而提前105天完成了1959年年度計划。今年繼續躍进，該院提出"一季超一年，一人頂五人"的豪迈口号，全院沸騰着技术革新、技术革命热潮，人人献計献策，大家革新創造，設計工具、設計方法日新月異，新技术新成就不断湧現，眞是万紫千紅，欣欣向荣。

輕工業部和輕工業工会全国委員会为交流輕工業設計工作的先进經驗，大搞全国輕工業設計工作的羣众运动，前不久在上海召开了全国輕工業設計現場会議。会議中，在积極貫徹了党提出的大搞技术革新、技术革命的号召的同时，組織各地广泛地交流經驗。接着大搞技术表演、观摩、展覽和座談。使与会同志一致明确了：大搞"六新、六化"是从根本上变革設計工作，实现設計工作高速优質的正确途徑。

会議期間，70多个表演項目，生动地介紹了多方面的先进經驗，其中上海市輕工業設計院的33个項目尤其引人注意。該院設計定型系列化經驗，对工程大配套，縮短設計周期，加快設計速度，保証設計質量，有决定性的作用；玻璃紙活版制原圖、攝影制圖、感光鋅板制圖等，使制圖效率提高几倍、几十倍；采用圖表、拉尺进行計算，克服了設計工作中的薄弱环节。上海食品工業設計院和河北省輕工業局設計公司制作的电模拟計算机，比計算圖表、拉尺又进了一步，对設計工作走向計算电气化起了不小推动作用。会議期間还互相交流了120种資料和参观了上海十六个勘測設計單位的双革精华展覽会，使各設計單位扩大了眼界，打开了思路，加强了設計工作大躍进和超額完成今年設計任务的信心。

会上，各設計單位都表示要"学上輕、赶上輕、超上輕"，一年任务半年完成，"七一"跨入1961年，向党献礼。並要求基本建設投資节省10%，三大材料节約15～20%，設計文件和圖紙全部消灭原则性差錯，98%以上达到优等品。在設計方法上实現六化：設計定型系列化、計算圖表化电气化、工具机械化半机械化、制圖裝配化、常用資料手冊化、劳动組織合理化，在設計內容上实現六新：采用新工艺、新結构、新設备、新材料、新風格、新理論。会上各單位热烈地展开了挑应战活动，准备立即掀起一个轟轟烈烈的全国輕工業設計工作的紅旗竞賽运动。

会后，一个以双革为中心的"大战四月份、迎接紅五月"的羣众运动高潮，已經迅猛地全面展开。上海市輕工業設計院会后立即召开了"迎五一夺紅旗"的誓师大会。各科室立即組成了49个突击队和20个突击小組。至三月下旬，"六化"經驗已配成1469套，並开始向"六新"方面大举进攻。辽宁省輕工業局設計室在会后十天就完成了今年的全部任务。上海食品工業設計院在会后十几天中，一鼓劲，就搞出电模拟計算机七台、定型配套275套、資料系列17套、各种活版24套、印刷机械化半机械化17件，提出革新課題1,049条，並以14时48分鐘完成了安徽阜阳肉类蛋品联合加工厂扩建車間的設計，提高工效30倍。广东省輕工業設計院制糖室提出一人頂六人，年內提出革新課題8000条，力爭达到11,500条。其他各輕工業設計單位，也正在猛攻"六化"，为一年任务半年完成奋战。

目前全国輕工業設計战綫的形势好得很。随着双革羣众运动的蓬勃开展，全国輕工業設計工作已經出現一个嶄新的局面。事实証明，只要坚持政治挂帅，放手發动羣众，設計工作也同样能实现大躍进！

（全国輕工業設計竞賽委員会竞賽办公室供稿）



为农业做了十二件好事

衡山县手管局駐社工作組
中共南岳公社工業交通办公室

湖南省南岳人民公社共有105个工、矿企業，1,729名职工。其中直接由公社举办的有25个厂、矿，995名职工。从去年全省公社工業現場会議在該社召开以来，在党的領导下，根据省委提出的："做九件好事，省三成劳力，支援农業生产，促进农業技术改造"的号召，該社圍繞党在农村各个时期的中心工作，积極开展了支援农業的活动。通过职工群众的努力，为农業做了十二件好事，有力地支援了农業生产，促进了农業技术的改造。同时使工業本身也得到了飞躍的發展，在夺得1960年开門紅的基础上，提前20天完成了第一季度的生产任务，产值比去年同期增長2.2倍。

第一件　支援了公社的水利"百庫运动"

1959年冬季，公社党委为了确保1960年的农業特大丰收，領导全社人民开展了一个規模巨大的兴修水利的"百庫运动"，工業部門当即积極投入了这个运动，从社到队，派出了311个鉄、木、篾、石等工种的工人，深入工地，及时修配和制造各种水利工具12,700余件，生产石灰12,800担，水泥350担，炸药6,000斤，滿足了工地的需要。此外並与民工一道，創造和改良了各种工具32种（12,000余件），建成土火車道41条（長16华里），土火車箱123件，使水利建設工程大大提高了工效，每人日取土由1.5方提高到7方以上。由于生产效率提高，全社116座大小水庫提前45天完成了任务，节約劳动日达22万余个。

第二件　大造車輛，大搞滚珠軸承化

社办工業五个月来共为农業部門生产土車4,370部，牛車342部，板車529部，加上原有各种車輛，就使广大农業社員基本摆脱了肩挑、背扛的笨重体力劳动，五个月来运貨4万余吨，提高工效三倍以上，节約劳动日80,000余个。为了使原有运輸工具發揮更大的作用，已有860余件运輸工具安上了滚珠軸承，載貨量平均提高60%。目前全社已做到了三車三通，社队通牛車，队队通板車，作業組和田間通土車。农民一边推車子，一边兴奋地歌唱："車子好来車子多，一切都用車子拖，来来往往似飞馬，送肥运貨快如梭。"

第三件　利用流水做动力，大搞加工生产

"請流水帮忙，实現碾米、榨油加工不用人"，这是南岳人民公社社办工業为农業做的第三件好事。五个多月来，他們采取"一水多用，長籐結瓜"的方法，使全社的山溪流水，基本上全部得到了利用。到目前止，用流水做动力的加工工厂，已由去年的56个發展到現在的91个，被利用的水力相当于985匹馬力。这样，就使磨粉、碾米和飼料加工等手工作業走向机械化、半自动化生产，使农業节約了179,100个劳动日。不仅如此，而且使各种农副产品得到了充份的利用，提高了經济价值。以大米加工为例，每百斤稻谷原来人工加工出米率为74%，使用水力后已提高到76%。

第四件　提前制造春耕农具，随要随有

提早一个季节，准备好春耕农具的供应，做到要什么有什么，什么时候要什么时候有，这是公社党委早在去年的11月份就已經明确提出的要求。在职工們的积極努力下，到三月上旬止，已生产出各种鉄、木、篾等小农具26,152件，超过需要数的107%，其中計有鋤头、耙头13,524把，粪箕6,280副，車籬3,396个，深耕犂3,416部，簑衣、斗笠等雨具14,500余件。加上原有庫存，就使全社每一个男女整、半、輔助劳力都能分配到小农具3件，雨具2件，有力地支援了春耕生产，滿足了需要。

第五件　建立农具修配制造網

普遍設立农具修配站和修配服务点，建成农具修配制造網，这是南岳人民公社工業为农業生产服务的一个重要方面。进入1960年以来，除整頓巩固和健全了农具农械厂之外，从社到队，建立了农具修配站和修配服务点，並层层采取設点串乡、登門訪問的方法，組織了22座紅爐，179个鉄、木、篾工深入到作業組和食堂，开展了流动修配的活动，从而在全社范圍内構成了一个修配網，做到了随地修配，随时修配，滿足了生产的需要，促进了春耕生产的高潮。

第六件　帮助农業进行技术改造

在积極建成农具修配制造網的同时，南岳公社社办工業針对农業生产上的薄弱环节，采取那里劳动强度大、花工多，就在那里鬧革新的办法，积極地帮助农業部門改革了各种工具78种，达8,870件。計有联合操作的犁、耙两用器，三用鋤，两用鎬，水陆两用車，翻耕器，施肥器，噴灰器，扯秧器、插秧机等，已經制成投入使用，加上原有的水利提升、中耕除草、除虫、收割、脱粒等工具，就使田間作業提高工效1～15倍，节約劳动日15万个，使春耕中的劳动力得到基本的平衡。社員們称贊說："新工具多又巧，工效高来質量好，公社办起农具厂，万樁困难解决了。"

第七件　吃水用水自流化

在帮助广大社員实現吃水、用水自流化方面，他們采用了竹筒溜水、木槽过水、鑿石开槽等办法，共制成了抽水塔42个、溜水筒長3,350丈，已使全社510个公共食堂、51个生豬飼养場（佔总数的70%）实現了吃水、用水自流化。

第八件　支援公共食堂和飼养場实現机械化

随着吃水、用水自流化的实現，又进一步帮助各生产队的公共食堂和飼养場进行了工具改革，到目前止，已为公共食堂試制和生产了洗米机、量米器、洗碗机、切菜机、双籠活动灶等炊事工具达1,080件。在飼养工具方面，試制成功了飼料粉碎机，运飼料車等760件，使510个公共食堂和51个飼养場实現了机械化和半机械化。随着工具的改革，公共食堂和飼养場的人員已由1959年10月以前的2,166人現在減少到1,532人，騰出劳动力694个，新建生豬飼养場37个。

第九件　大造土农药和土化肥

为了保証滿足农作物对肥料的需要和保护农作物的健康成長，南岳公社党委抓紧了土农药和土化肥的生产。到目前止，社队办起了农药、化肥、石灰厂37个，在全社范圍內組成了农药、化肥、制造網。在392个职工的苦干巧干下，已为早中稻儲备了質量較好的土化肥1,934吨（其中鉀鈣混合肥1,160吨），石灰3,480吨，农药595吨。平均每亩田已能施用土化肥65斤，农药20斤，石灰120斤。目前职工們正在为每亩水田生产石灰200斤、化肥100斤，农药35斤而努力，預計到四月底即可超額完成这样的指标。这对于保証1960年的农業大丰收起了决定性的作用。

第十件　大造插秧机，实現插秧半机械化

实現插秧不用手，解决弯腰、曲背和被泥掩的痛苦，这是广大农民羣众的多年願望。南岳公社农械厂的工人們在社党委的領导和广大社員們的支援下，动員全社的鉄、木、車、鉗、型鑄等工种的工人，采用大联合作战的办法，制成插秧机850台，通过检驗，合格率达到98%，預計到三月底共可为农業生产插秧机1,300台。推广使用插秧机后，全公社將可节約劳动日94,000多个。

第十一件　架起夜明珠，点灯不用油

在社办工業飞躍發展的情况下，目前全社已建立起三个水电站，發电量达233瓩，使住于偏辟山溝的石門、岳山、岳街及衡岳四个大队550余戶社員点起了电灯，預計到今年年底，全社將再建立起發电站30所，輸电量將达1,501瓩。这些电站的建立，將使11,800戶社員全部点起电灯，56个工厂全部使用电力生产。

第十二件　社办工業本身大鬧技术革新和技术革命，向机械化、自动化进軍

为了适应农業生产持續躍进的需要，随着增产节約运动的深入开展，全社社办25个厂、矿的全体职工，在全国技术革新和技术革命的浪潮推动下，积極地掀起了向机械化、半机械化、自动化、半自动化进軍的高潮。从二月上旬起，在近兩个月的时間內，已制成和改良了各种工具設备118項，354件，机械化的程度已由二月份以前的16.5%猛升到二月底的51%，已有463个工人从笨重的体力劳动和落后的手工操作中解放了出来。全社到目前止，工業上已实現了十化，出現了兩条生产自动綫和一个碾米無人車間。十化，即生产机械化，工具設备成套成龙化，运輸工具軸承化，生产秩序条理化，模具模型样板化，用水自流化，裝卸打包半机械化，厂內运輸軌道化，炊事工具革新化，管理工作羣众化。由于大鬧技术革命，全社各厂矿平均提高工効2～20倍，节約劳动日126,300个，等于使工業增加了421个劳动力，从而在保証增产不增人的前提下，提前20天完成了一季度計划。

由于社办工業办了这十二件好事，使春耕生产劳动力得到了基本平衡，促进了工农業生产的持續大躍进。目前全社的59,000多亩水田已滿滿肥足，並普遍深翻了四次，5,900多亩秧田进行了三次的整理，平均每亩秧田已施肥84担，6,010亩春收粮食作物和5,840亩油菜、6,227亩綠肥普遍进行了三次的培育，並开墾了荒地9,834亩，花菜山23处（356亩）。

在到处呈現一片新的景象的面前，社員們深深地体会到人民公社的無比优越性和大办工業的重要性。情不自禁地高歌唱道：

党的領导眞英明，公社花开遍地紅；
全社大搞水利化，一声号召百庫成；
工業部門鬧革新，劳动效率不断升；
生产走向机械化，一人操作抵数人；
各行各業都增产，公社面貌日日新。

林甸县建成农副产品加工網
大搞綜合利用

林甸县人民委員会　孙　可

黑龙江省林甸县本着因地制宜，就地取材，就地加工和大搞綜合利用的精神，积極地开展农副产品加工，建立了草类編織、土硷、酒精、鉀鹽、紙漿、芳香油、栲膠、麻袋、土鹽、农药、淀粉、飴糖、糠醛、豆稭油等各种类型的农副产品加工厂1,355处，在全县范圍内形成了一个星罗棋布的农副产品加工網。在短短的兩个月中，生产了紙漿一百多吨，鉀鹽、土硷等化工原料570吨，蒲草、蘆葦編織品18万件，酒、糖、粉条等135吨，总值达150万元。

林甸县是位于松嫩平原的一个农業县份，境内有19万公頃的大片草原，生長着茂盛的羊草、烏拉草、三稜草、蒲草、小叶章、艾蒿、黃蒿等各种优質杂草，仅羊草一項年产量就达6万吨。又盛产防風、桔梗、龙胆草、地榆、狼毒等60多种药材，鹽、硷、鹵、鉀、硝等化工原料，以及造紙用葦（年产达10万吨左右）。虽然野生資源这样丰富，但由于以往受到运輸条件的限制，只能根据运輸力量来进行加工，以致有大量的財宝被白白丟掉。为了解决这样的矛盾，县委提出了："向野生植物取材，向草原挖宝"的号召。广大社員响应了党的号召，在全县范圍內很快形成了以大搞农村副产品加工为中心的波瀾壯闊的羣众运动。

勘察資源，全面規划，統籌安排劳动力

在建設加工網之前，县委負責同志曾于去冬率領各公社主任对野生資源进行了深入的勘察了解，制訂出全面的規划，統一安排劳动力。如草类編織品生产，全年規划生产蓆子40万片，固定專業劳力1,500人，草袋預計生产160万条，固定劳力为300人。对于紙漿生产，全县在原料产地共建立了39个小型土紙漿厂，根据具体情况配备劳动力。此外，对原料体积較重，生产週期較長並受自然条件影响程度較大的加工生产，則采取流动加工的办法，利用一套人馬，一套設备，輪流到各地进行流动加工，以节省运輸力量。如熬土硷就是采取这种办法。

在开展农副产品加工工作中，首先遇到的困难是劳动力不足的問題。統籌安排劳动力，这是保証农副产品加工健康發展的重要一环。当县委提出建立农副产品加工網的号召以后，有少数干部和部份社員認为农業生产任务很重，劳动力已感缺乏，哪能再搞加工。針对这一問題，通过發动羣众，在鳴放辯論中算了四笔帳：第一是算了政治帳，使大家認清了大搞农副产品加工对提供工業原料，支援社会主义建設的重大意义。第二是算了物資利用帳，使大家認清过去由于沒有建立加工網，不少野生植物和土副产品未能得到充份利用是多么可惜。第三是算了节約运輸力量的帳，如羊草、蘆葦等往往因为运輸問題而未被充份利用，就地加工制成紙漿，既能供应大城市以造紙原料，又能节約大量的运輸力量。第四是算了收入帳，把加工網搞起来，不仅解决运輸問題，而且可以扩大資源利用，提高产品价值，扩大公社积累，增加社員收入。在干部和羣众的思想認識已經統一以后，就本着以粮为綱，积極發展多种經营的方針，在全县范圍內抽調了三千多名适合于搞加工生产的劳动力組成一支农副产品加工的队伍。此外，还根据农副产品加工生产項目多、范圍广、有些工种劳动强度不高等特点，抽調部份妇女和老、弱、殘等劳力一万人常年进行加工生产。这些劳动力不仅是多种經营的队伍，而且又是农業生产的后备軍，在农忙时还可以突击农業生产。林甸鎮人民公社按人口总数抽出百分之十五的劳力进行多种經营生产和农副产品加工，在劳力的抽調办法上采取：挖（挖掘老、弱、殘劳动力），替（輪流替換），兼（炊事員、飼养員、値更員等兼做加工工作），代（以工具代劳动力），归（技术能手归队搞加工生产）等方法解决加工生产中的劳力問題。其他各公社也比照林甸公社的办法統筹安排劳动力，从而在全县范圍內組織了兩千多名炊事員、飼养員、値更員等兼搞加工，發动学校和敬老院也建立了加工厂，調动了一切积極因素，形成了社社、区区、队队、人人大搞加工的羣众运动。

因地制宜，就地取材，大搞綜合利用

在生产經营过程中，特别是在野生植物的加工生产中，出現了某些品种因成本高而賠錢的現象。通过广泛發动羣众，开展了大搞綜合利用运动，从提高利用价值入手，使原来只出一样品种的原料，可以加工成好几种产品，变一物一用为一物多用，变小用为大用，变無用为有用，使猴毒既出酒精又出农药和农肥；艾蒿（黄蒿、大叶蒿）既出芳香油又出紙漿；地竽既出栲膠又出酒精和紙漿；蒲草既出人造纖維又出紙漿和胡敏酸鈉；玉米棒既出糠醛又出硫酸亞鉄和农肥；土鹽既出精白鹽又出芒硝和滷水；玉米皮子出人造纖維；大豆秸既出油又出肥料和飼料；柴灰既出鉀鹽又出三鉀和肥料；烟秸既出尼古丁又出农药，形成了綜合利用的"十条龙"，从根本上解决了因成本高而賠錢的問題。

自力更生，因陋就簡，大鬧技术革命

在建立农副产品加工網的过程中，采取了因陋就簡、土法上馬、先土后洋、自力更生的办法，从而解决了技术設备問題。例如力明公社在缺少設备的情况下，利用三盤磨、兩头毛驢，組織6名半劳动力建立了一个小型紙漿厂，日产紙漿2,000斤。一部份公社建立芳香油工厂时，沒有鉄皮就用木材代替。三合人民公社五星管理区第八生产队，在鉀鹽生产中采用集中熬，分散过濾和采用木槽子垫席片做过濾工具的办法，解决了生产工具不足的問題。

在大搞加工生产的羣众运动形成之后，另一个影响产品成本高的原因是由于生产效率低。为了提高劳动生产效率，降低产品成本，就必須大鬧技术革新和技术革命，变手工操作为半机械化、机械化生产。由于开展了羣众性的技术革新运动，不少工厂都提高了劳动效率。如力明公社紙漿厂把臥式磨改为立式磨以后，提高效率兩倍半，东兴人民公社將人力織草包机改为动力織草包机后，提高生产效率三倍多。

为了發动羣众大鬧技术革新和技术革命，县委財貿書記掛帅，由財貿部長、工業部長、商業局長、几位中学教員以及一些能工巧匠組成了技术革命小組，采用生产与試驗相結合，以及集中羣众智慧等办法，經过艰苦奋战，已經实現了編席、織草袋兩条自动綫，提高生产效率四倍到十倍。为了更好地綜合利用各种野生資源，在大搞农副产品加工生产的同时，对野生植物进行了科学研究工作。采取工、商、学大協作的办法，把商業局举办的示范厂同时做为县立中学的試驗研究工厂，在示范工厂中开展試驗研究工作。通过試驗研究得出新的經驗，用以指导一般，不断提高产品質量，不断增加新的花色品种。經过在示范厂进行反复試驗，終于試驗成功用猴毒制出酒精，用地竽制出栲膠，用艾蒿制出芳香油等，县委当即組織各人民公社派人到示范厂进行参观，对大家啓發很大。参观后大家紛紛說："艾蒿从来当柴燒，現在搖身变香料。"各公社还派專人在示范厂学習新技术和新的操作方法，从而各人民公社都湧現了一批会制造芳香油、酒精、栲膠的技术人員。在此基础上各公社的职工們又刻苦鑽研，試制成功用烟秸熬尼古丁。目前大搞綜合利用之風已在全县范圍內树立起来。

党委統一領导，全面安排

县委領导，全面安排，是建成农副产品加工網，順利开展綜合利用工作的根本保証。县委把农副产品加工工作摆到重要議事日程，在安排工作中，認眞貫徹了农林牧副漁全面發展的精神，对劳力的使用也作了合理的規划。並通过召开电話会議、現場会議以及开展检查評比等方法推动农副产品加工工作不断向深广方面發展。各公社也都是由書記掛帅，發动羣众，大搞加工網的建設。自去冬以来，县委召开电話会議30余次，各級召开現場会議7次以上，通过电話会議和現場会議开展检查評比和經驗交流，这样，就把农副产品加工工作推向了一个新的阶段。

（上接第21頁）
当时只知道'洋灰'，可沒听說过'水泥'，洋灰是啥做的也不知，化学更一点不懂。要办，唯一个的办法是听党的話哨！党指示我們要敢想敢干，白手起家。……"他找到一本介紹土法生产水泥經驗的"建筑材料"杂志，按照杂志上所講的办法进行試驗。开始挖个地灶，一手拉風箱一手上料，自己用手搬着个小碾子磨粉，用水煮、石头砸等土法进行鑑定，經过几次試驗成功了，才調来五名工人和一头驢拉碾。建厂房沒錢买料，就用山石来砌，白天生产，晚上建厂。以后又調来了一台鍋駝机，却沒人会开，厂長在鍋駝机旁硬捉摸了几个通宵，終于使它动了起来。剛开始生产收入不够本，就想办法生产石灰賺錢来养厂。他們不知經过多少次挫折，終于攻克了多少道"关鍵"，逐漸提高了产量，並制成了400号的优質水泥。但是，去年6月却突然颳来一股冷風，有人主張，"水泥厂不掙錢，停了吧。"厂長睡臥不安，对此，公社党委下定了决心，堅持要把水泥厂办下去，領导工人开展了技术革新运动，降低煤耗，並將手工操作变成机器操作，終于降低了成本，發展了生产。現在，这个厂已制訂出今年的發展規划是职工达到120～150人，日产量达到10吨。

平山县县社工业巡礼

本刊記者　賀　舸

进入河北平山县境，我立刻被一幅十分奇丽的景象所吸引。黑沉沉的夜幕，不时为两旁的小高爐所升起的冲天火光和濃烟所划破；無数顆夜明珠在連亙的山間閃爍，好象是天上的群星聚落；隆隆的机器声响徹山谷，構成一幅激动人心的夜景。

平山县位于河北省西南部太行山东麓，西与山西省的五台山接壤，是一个海拔1,600多米的偏僻深山区。在1958年以前，除了1947年中央留下的一所194瓩水电站和由木匠、鉄匠等手工業者組織起来的28个手工業社、組外，全县就別無其他工業，90%以上的生产和生活用品都要靠外地支援。为了修配一件农具，人們不得不翻山涉水，忍着許多不便跑到几十里外去。

为适应1958年全面大躍进的新形势，中共平山县委將办工業的問題提到議事日程上来。同时农業生产和人民生活的需要以及建設山区的需要，也向工業提出了光荣而迫切的任务，人民公社一大二公的优越性，更为發展工業提供了良好的条件。县委根据上級党委的指示，就在1958年全面大躍进的新形势下掀起了大办县社工業的高潮。

經过一年多来的發展、整頓、巩固和提高，至今平山县已建成县营工厂25处，社营厂、矿352处，职工总人數达到6,790人。县社工業中包括冶金、發电、机械修配和农具制造、化肥、建筑材料、造紙、釀酒、榨油、农副产品加工、被服加工、草类編織和非金属矿石开采加工等38种行業，518种产品。1959年全县工業共完成产值9,190万元，比1957年增長了90倍，佔工农業总产值的69%。通过县社工業的大發展，有力地促进了全县国民經济的全面躍进，迅速地改变了山区貧困落后的面貌。

深夜一点鐘，全县公社工業書記会議剛結束，县委書記楊福瑞同志就向我簡略地介紹了全县工業的分佈情况，並說明党所提出的：在党的領导下，大搞群众运动，堅决貫徹"四服务"的方針，以及堅持因地制宜，就地取材，因陋就簡，土洋結合的發展原則，是平山县工業飞躍發展的根本保証。

楊書記介紹說，平山县办起工業以后，县社工業首先有力地支援了农業的大躍进和农業技术改造。現在，全县已經建立了鉄木农具修配厂13个，修配站82个，修配小組723个，遍布在全县各公社和各生产队，構成了一个强有力的农具修配網，承担了改良旧农具，修配、制造和推广新农具的任务。目前巳基本做到了农業机具小修不出队，中修不出社，大修不出县的地步。据不完全統計，1959年全县工業共为农業創制、仿制和改制了各种耕播、排灌、运輸和裝卸等机具85种，31,220多件，分别提高工效几倍到几十倍。如机械厂創造成功的自动揚程双管水車，不用人力和其他动力，以水揚水，每天可自动澆地50多亩，相当10架人力水車、40个劳动力操作的效率；北冶公社机械厂試制成功的耕播兩用犂，將原来的耕、耙、播、磙四道工序縮成为一道工序，保墒良好，落种均匀，提高工效5倍以上。因此县社工業博得了广大农業社員的好評，紛紛向工厂送贺信、賀詞，並热情地照顧工人們的生活，供柴供菜。另一方面，县社工業还为支援农業大丰收，生产了大量的化肥；为解放妇女劳动力和大搞农副产品加工，創造和改良了一些工具。县委書記把情况做了簡略的介紹，接着他又告訴我，他將帶領我到各重点厂、矿参观一下。

小高爐产化肥

我們来到了聞名全县的化肥厂。可是那正在冒煙的一排烟囱上却明明写着，"平山县第×号煉鉄爐"。原来，这里是有着一段故事的。

平山县土壤是酸性土多，需要磷、氮肥。同时，本县具有丰富的石英石、白云石、石灰石等原料。因此县委在去年10月份决定利用閑置的小高爐用土法生产鈣鎂磷肥。但是，当时却有人認为，一是磷矿得从外地运，形成运輸上的压力；二是沒技术，沒設备，而化肥难搞，"化肥化肥，一化就飞！"是不能用土法生产的。不少人为此搖头嘆气。对此，县委發动大家算了四笔細賬。一算經济賬，如果能年产1万5千噸化肥，使全县每亩地施肥65斤，按每斤化肥增产1.5斤到2斤粮食計算，立竿見影，1960年全县就能增产4500万斤粮食，相当全县人口四个月到半年的粮。二算政治經济連环賬，农業的增产，將大大促进人民公社的进一步巩固和整个国民經济的發展。三算廢物利用賬。四算主观能动作用賬。几笔帳算得大家眼明心头亮。对于困难，是如何克服的呢？是由县委第一書記梁雨晴同志和楊書記亲自下到小高爐边，並派人走工厂串学校去取經学技术，由复員軍人史占庭同志等率領12名紅旗煉鉄爐長，进行鈣鎂磷肥生产的試驗。

去年11月份，化肥厂正式投入生产了。为了进一步試驗和宣傳鈣鎂磷肥的性能，在工厂的前面建起

了一座温室，以蔬菜和麦苗作标本，进行粪肥、石灰氮肥和鈣鎂磷肥的肥效对比試驗，組織群众参观。經过69天以后，每亩施80斤鈣鎂磷肥的小麦主根長达50厘米，須根还很發达，而在同样的土壤、温度和施水量的条件下，亩施1万六千斤圈肥的小麦，麦根只有20厘米長，一斤鈣鎂磷肥的肥效要比200斤圈肥还高。社員們高兴地說："根子長得長，保証秋后多打粮。"以后，許多份訂貨單連續不断拥向化肥厂来。

化肥厂的同志們又进一步解决了高爐長寿的問题，使用本地磷矿做原料的問題，並进一步大鬧技术革命，在一个月內，从碎料到成品出厂全部实现了机械化生产。

县社工業的鋼鉄基地

在化肥厂旁边，並肩矗立着的另一組高大的烟囱是回舍公社的鋼鉄厂，它和生产化肥的小高爐象是一对孿生兄弟。

我們走到鋼鉄厂，正値深夜11点鐘，15立方米的第一号高爐正在出鉄水。高爐跟前，鼓風机吁吁吁，裝料机轟隆隆，高爐真象一个黑色的巨人，矗立在田野上的夜空中。頃刻，打开了爐口，只見一道紅光冲天而起，一股紅色的瀑布傾瀉，迸濺出奇異的火花，通紅的鉄水象一条紅龙，在十多名英勇的爐前工的鉄釺引导下，流向一副副的沙模。县委書記向我說："一号高爐日产50吨鉄，我們还正在修建第二、三、四号高爐，並計划再建兩座煉鋼爐。这样，利用本地丰富的鉄矿，今年就可达到生产生鉄4万吨、鋼2万吨、鋼材1.6万吨，使这里成为全县的鋼鉄基地。"县委書記繼續說："从今年开始，我們还要适当發展銅、鉛、鎳等有色金屬的开采，支援工業生产需要。"

我了解到，去年第四季度，为了自己解决农業机具制造的用鉄問題，县委分析了有利的条件，决定在回舍公社建立这座鋼鉄厂，經过工人們的堅苦奋战，不到三十天就把高爐建成，流出了鉄水。

三千名妇女离开了磨台

城关公社王子村的米面加工厂，座落在一条小渠边。利用水力帶动着水輪机，通过轉动皮帶帶动三台碾磨和風車、篩子，16个工人每日能加工粮食21,000斤。城关公社共有28座这样的米面加工厂，不但能满足全公社食堂的需要，而且还支援城关的工厂、机关、学校粮食加工任务。

平山县自公社化后，公共食堂普遍建立起来，粮食加工就感到供不应求。如城关公社五万多人口，除由国家供应部分成品粮外，全社約有600多名妇女和600多个畜力天天为加工粮食奔忙，佔用了大量劳动力。县委認眞分析了形势，在1959年11月提出"大搞粮食加工机械化、半机械化，节約劳力支援工农業生产"的号召。于是一个群众性的大搞米面加工机械化、半机械化的运动在全县迅速形成。各公社創造了几十种改良磨具。县委根据全县水力資源条件，进一步引导米面加工向水利动力化方向發展。王子村提出"向水要动力"的口号后，县委立即派了手工業管理局局長史章同志深入到王子村生产队具体領导。他們將过去煉鉄下馬后閒置的木制水輪机略加改裝，很快就建成了"水磨群"。县委在王子村召开了現場会議，一方面組織推广，一方面通过王子村的事例批判了右傾保守思想。經过五个月的大战，全县基本上实现了米面加工水力化，节約了三千二百名妇女劳力和三千五百头牲口，支援了农業生产，同时进一步巩固了公共食堂，滿足了社員生活的需要。

第一百四十次試驗

我曾專程去訪問了一个有名的柏坡軸承厂，历經一百四十次試驗的动人故事就出在这个厂里。这个厂原是1958年由四盤紅爐組織起来的，極大部分工人是剛轉来的青年农民。1959年春季，县委号召全县实現滚珠軸承化，这个厂的職工积極投入了这一运动。在党的領导下，車間主任高庆同志（是个曾經在山溝兵工厂里用鉄鑽打出"八音子"手槍和地雷、手榴弹来打日本鬼子的人）領着一班青年人要用土法制成高質精密的滚珠軸承。一次、兩次、百次，他們的手被鎯头砸出了血，他們的滚珠裝上車还是一压就扁。但是有什么样的困难能阻擋他們，能挫折这些战士們的烈火紅心呢？楊書記又来厂和大家一起研究，鼓励工人别灰心。通过苦心鑽研，"留洋"学習，逐一解决了滚珠圓度、光滑度和硬度标准問題，經过第一百四十次試驗，終于最后制成了完全符合国家規定标准的滚珠軸承。这种百折不撓的精神，正是反映了平山县县社工業工人們的面貌。

这个厂的生产有力地支援了崗南水庫和全县各公社的需要。你看，那遍山来回的馬車，那工地鉄路上突突奔跑的小火車，都安裝着他們厂制造的滚珠軸承哩！

風浪中成長的水泥厂

公社工業的發展，不是沒有斗爭的。北冶公社水泥厂短短的發展史，也能說明这个問題。1958年7月，为了滿足全县水利和建設的需要，县委和公社党委决定就地取材，試办水泥厂。王厂長向我說："咱

（下轉第19頁）

輕工业部鄧潔副部長在大搞煤气化运动的电話会議上作报告

本刊訊　輕工業部和輕工業工会全国委員会4月16日在北京联合召开了大搞煤气运动的电話会議，号召各地区輕工業系統广大职工在各地党委領导下，高举不断革命的紅旗，再鼓革命干劲，再爭上游，力爭在"五一"节前，在县以上企業基本实现煤气化。

在电話会議上，輕工業部副部長邓潔同志作了报告。他首先总結了一个月来各地开展煤气化工作的情况。他說，目前全国輕工業各行業已广泛地掀起一个大搞煤气化的羣众运动。全国輕工業系統已普遍成立了煤气化运动指揮部，各省市区都进行了試点，並召开現場会議，进行全面推广。輕工業系統广大职工更是热烈响应号召，积極投入运动，沒有材料自己找，不懂技术自己鑽，采用各种办法，修建了各种型式的土爐或土洋結合的爐子，特別是有些土爐子，半埋地面下，不仅建爐快，不易漏气，少用鋼鉄，而且效果好。少数地区还組織了技术訓練班和推广队，到各企業进行技术指导。到目前为止，据各地初步統計，輕工業系統已建煤气發生爐約一万四千余座，已投入生产的約七千余座。有些地区在燃燒煤气的方法上还有了新的創造，如上海市的怡和、大华玻璃厂在煤气發生爐中使用了超声波，較一般煤气爐还可多节約用煤百分之二十到百分之二十五，並且火力旺、热气匀，煤渣松，解决了結焦問題，而且还能进一步节省劳动力。

邓副部長接着說：就整个运动来說，目前已經掀起了建爐高潮，是煤气發生爐的建設阶段。但下一阶段的任务还很繁重。因此，要求在沒有建好爐子的地方要迅速的抓紧建爐工作，已建好爐的要迅速投入生产，並爭取在短时間內达到正常生产。为此，提出以下意見：

第一，必須堅持政治掛帅，思想領先。广泛利用煤气燒鍋爐、窰爐、熔爐，特別是燒鍋爐，是个新事物，大家經驗不多，在工作中肯定会遇到各种思想障碍和具体問題。因此，要求各地采取堅決的态度，抱定克服困难的决心，加强党的領导，堅决依靠羣众，不断批判各种右傾保守思想，大搞群众运动。根据各地經驗，在开始建爐时，可能会出現"怀疑論"、"条件論"或"等着看看再說"等消極思想；爐子投入生产时，由于技术不熟練，操作掌握不稳，可能生产效果暫时不很显著，有的人在这时也会产生怀疑、畏难情緒。所以，各地輕工業部門、企業，在党的領导下，应經常在不同情况下不断的做好思想工作。

第二，建爐和生产过程中的技术問題十分重要，应經常地、及时地总結和交流技术上的先进經驗。下面几个主要技术問題是值得特别注意的：

① 爐型与規格。目前有圓型和方型兩种爐型，經試用，兩者均适用。就同一种爐型而言，鼓風与不鼓風，加入蒸汽与不加入蒸汽，用超声波与不用超声波，它們的效果是不同的。所以，爐型、規格以及是否鼓風要看各地、各單位具体情况以及鍋爐或陶瓷窰等的大小而定，不能完全一致。

② 建爐材料、爐气發生爐和鍋爐爐壁最好是用耐火磚，但如沒有耐火磚，用紅磚或耐火土、土坯也可以，主要是要因地制宜，因材制宜。

③ 在砌爐时要注意选擇好地基，或半埋地下，建爐砌磚时，耐火磚与紅磚之間要留膨脹縫，以防爐壁开裂。如果墙壁或管道有縫，要及时补好，以免漏气。

④ 为了防止回火爆炸，还要有水封防爆口。有了水封防爆口，即使發生回火爆炸也不会損坏爐体和管道，更不会伤人。

⑤ 煤气發生爐內的煤层的厚薄，要根据燃料性質而定，也要根据爐型結構而定。

邓副部長最后指出，建設煤气發生爐的目的，是要它既节省煤，又促进生产。因此，各地在建爐和投入生产的过程中，要侭可能不影响生产。此外，各地还可另建一个預备爐，这样既能保証生产，又能吸取經驗。

在电話会議上，山东、江苏、浙江、上海、北京等十二个省市輕工業系統煤气化指揮部的同志作了發言，他們分介紹了各地在开展煤气化运动中所取得的成績和經驗，以及存在問題和今后工作的安排。許多省市表示，决心在"五一"前基本实现煤气化，作为向偉大的国际劳动节的献礼。

全党全民动手　大搞煤气化运动

中共長兴县委会

浙江省長兴县在上級党委的正确領导下，充分發动群众，全县煤气化运动如江河巨浪，一瀉千里，煤气化遍布城乡。到目前止，全县已建成煤气爐1825个，煤气站六座，其中已使用的1494个，正常生产的煤气爐佔使用总数的91%，煤气使用的范圍包括耐燒耐火器材、陶器、电瓷、石灰烘坯、燒鍋爐、鍛鉄、反砂、發动柴油机、蒸气机和用于生活福利等項。由于广泛使用煤气，大大节約用煤，二个半月以內，即已节約用煤383吨，促使全县第一季度工業生产計划提前33天超額完成。由于推行煤气化，全县工矿企業一年將可节約用煤六万九千吨以上。

加强党的領导　堅持政治挂帅

广大职工为了使生产繼續大躍进，迫切需要解决燃料的問題。但是这个群众性要求，开始並沒有被广大职工全部掌握。有極少数人对煤气爐存在三怕，即怕爆炸，怕中毒，怕麻煩。針对上述情况，进行了"要不要持續大躍进，能不能大搞煤气爐"的大辯論，职工說："若要持續大躍进，就要解决燃料关，只有燒窰煤气化，才能生产大躍进"，同时又組織一批人員到山东淄博、江苏宜兴学習建煤气爐。立即在長兴陶器厂、电瓷厂改建为半土半洋阶梯式煤气爐，又到乐清学会了煤气火焰爐；虹溪农具厂創造了自来風煤气爐，县委抓住先进不放，广泛組織了現場会議，組織使用煤气的單位介紹經驗，並且發动参加会議的人提疑問，当場解决。因为虹溪的煤气爐不要鼓風設备，只用了280塊磚，4担泥，給大家树立了榜样，迅速形成大搞煤气化的群众运动。全县一万多人投入建爐运动，另外还組織了240个建爐突冲队和42个技术交流小組，出現一个街头巷尾談煤气，人人动手搞煤气，通宵徹夜建爐子，四面八方傳捷报的新局面。

以不断革命的精神　进行巩固提高發展

在全县已基本上实現煤气化的基础上，我們繼續以不断革命的精神抓巩固、普及、提高和發展。第二步的奋斗方向是三成套，四全面，六大站。三成套是：(1) 推广長兴运輸公司創造的白煤和白石燃燒發生煤气；用煤气和柴油混合燃燒的先进經驗，一台60匹馬力的柴油机，每小时耗油由6公斤降低到2.4公斤，全县已改好的柴油机佔总数的80%以上。(2)用煤气燒蒸气，用蒸气燒飯燒菜，目前全县已成套的有34套。(3) 用煤气燒蒸气，用蒸气帶动蒸气机，再用蒸气机帶动机器。目前已实現的有長兴机械厂、雉城机械厂等20套。四全面是：(1) 机关、学校、商店和人民公社的第一类食堂；(2) 燒窰鍋爐行業；(3) 化鉄、鍛鉄；(4) 交通运輸等四个方面全面实現煤气化。目前已基本实現六大站（即建立六个煤气站）。現在已在長兴耐火厂、長兴电瓷厂、長兴陶器厂建成了燒耐火材料的煤气發生站，煤气站做到一爐多用。一个煤气發生爐可以不間断的連續燒窰，並把煤气的余热用来燒蒸气。燒开水供給工人吃茶洗臉，进一步还可以用蒸气压縮煤气、防止窰上操作煤气中毒，或用蒸气帶动机器。煤气站已实現机械加料、自动取渣、机械攪拌和六定（一定站長；二定人員，三定燃料消耗，四定操作規程，五定窰的週轉期，六定产品質量）。長兴陶器厂过去燒一窰高溫爐管，从48小时，縮短到9小时，全厂窰务工人22人，減为6个人；而且可以实行三班制。实現加料、攪拌机械化，減輕了劳动强度，耗煤平均降低40%以上。

大搞群众运动　突破技术关

要使煤气化成为广泛的群众运动，必須全面規划，堅持貫徹土法上馬，土洋並举，自力更生，先易后难的方針。根据不同条件，提出不同要求。燒高溫的耐火材料，陶器、电瓷、石灰、反砂等推广陶器厂搞的半土半洋的阶梯式煤气爐；燒一般高溫的，鍛鉄、半磅以下鍋爐和广大公共食堂，推广不要設备、不拆爐灶的虹溪式自来風煤气發生爐。在建爐中，职工提出："材料不足大家自己找，沒有泥工自己干，不懂技术努力学"的口号，各單位沒有伸手向上要一塊磚。在解决技术关方面，各厂普遍建立了三結合建爐技术研究小組，突破技术关。同时采取現場訓練、以帶师徒等方法，大力培养技术人材。長兴陶器厂搞煤气爐成功后，县委立即組織操作表演賽，通过表演賽，制定操作規程和管理保养制度，培訓了136个技术工人。如長兴耐火厂燒窰工人参加了陶器厂的煤气爐操作表演后，在本厂改进了操作規程，窰务工进行分工协作，密切結合，同时找出了煤气道大小的缺点，不断改进后，煤气爐的技术关迅速被突破，溫度燒到1400度。

領导抓得紧，抓得狠，立标兵大搞竞賽运动

大搞煤气化竞賽运动，厂厂挂鈎，社社竞賽，人人响应，大造声势。县委不但天天抓，而且时时抓，

虹溪式简易自来风煤气炉

中共長兴县委員会

一、建爐材料和結構：

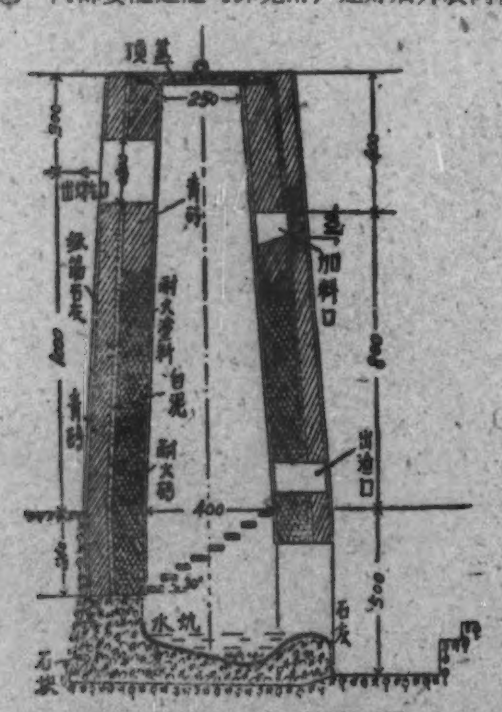
①青磚 90 塊；②鉄爐条 6 根，其中二根是起架樑作用，長短差不多就可使用，或用磚头代替；③麻刀泥二担，稻草和泥拌匀約四担，塗在爐子的外表层。如有条件，里层用耐火磚更好。（結構見圖）

二、施工过程：

① 地平上挖一小圓坑，再平整后即可砌磚，达到規格时放上爐条，再砌爐身。

② 内部要随建随勾抹光滑，建好后外表同样勾抹光滑。

③ 烘爐干燥后即可点爐。



虹溪式自来風煤气爐結構圖

三、效果：

① 設备簡易，不受条件限制，自来風助燃。

② 成本低，效果大。如泗安紅旗电瓷厂过去70余人用膳，需燒 1.5 小时，現在只需 30 多分鐘就做熟了。

③ 节約燃料30～40%。

四、操作方法：

① 燃料：用稻草、毛柴、木屑、礱糠、杂柴、次煤、松果子等易燃物均可。

② 点爐：用稻草或毛柴打底，上加小塊杂柴，进行点火，燒旺后，再加进大塊柴、煤球或木屑均可，但要攪匀散，否則会把火压死。燒柴可以加滿至整个爐子的$\frac{1}{2}$，而且要結实。如加煤或木屑不宜过滿，看到爐上冒青烟时可將爐盖盖好，使之严密不漏气，在未盖爐盖前，用鉄条在爐心中攪拌，加速内部流通，增大助燃。

五、注意事項：

1. 爐子点好，盖好爐盖，如烟囱不出烟，而且往回倒烟，其主要原因是：①烟囱內、灶內存有濃厚的冷空气。此时只要把烟囱处的出灰門燃一把稻稭就可出烟。②烟囱过短或太矮，应及时改进。

2. 加料时动作要迅速，否則煤气將从爐口冲出消失，旣浪費，又会引起煤气斷續不正常。

3. 發現爐烟停留在爐身下部，道管內沒有烟时，可用少許水潑在灰池內，但不宜过多。

4. 爐栅最好搭成活动的，因为燒煤或煤球时易結塊，便于出灰。

5. 生活用的煤气爐烟囱一般在 7～8 米，不宜过短过小，否則影响烟囱的拔力。

6. 爐身周圍絕对禁止漏气。

7. 爐子用完后，应將爐盖抓开，把残留廢气放光，否則影响爐子的寿命。

8. 在导管尾部点燃时，操作人員不可靠得太近，因煤气点燃时，冲力很大，距离过近易被灼伤。

9. 点引煤气时，必須看到有青烟时，才点得着。最初冒出来的是白色烟雾是水蒸气。

不但排規划，排进度，而且排問題，查原因。不但抓先进，而且帶落后，大搞竞賽，形成逼人形势。虹溪公社决心大，提出 24 小时至 36 小时全社实現煤气化，全县开展学虹溪，赶虹溪运动。四千多个單位投入竞賽。長兴第二化工厂發現自己行动緩慢，党支部書記深夜走了六十多里路，赶往泗安鎮"取經"，第二天就使兩座煤气爐建成投入生产。

全县煤气化以后，可以用劣煤、泥煤作燃料，也可以用稻草、木柴、木屑作燃料，耗煤量大大降低，燃料大大节省。



革新技术　交流经验

火柴包装机械介紹

青島火柴厂

编者按：青島火柴厂在技术革命运动中創制了糊外盒机、装盒机、穿空盒机、包封机等鉄木結合的土机器，改糊盒、裝盒、打小包等手工操作为机械化生产，大大提高了劳动生产率。並且这些土机器鋼鉄用得少，構造簡單，容易推广。现特予以介紹，供各地火柴厂参考。

一、糊外盒机

1. **机器主要結構**：本机为鉄木結構，除軸、軸承、齿輪为鉄制外，其余皆为木制，按其構造可分为以下几部分：

① 推盒片部分：推盒片部份（圖上說明为頂大板部分）由盛盒片框架（即圖中之盛大板框架）、推盒片凸輪、推片連杆、跑道等零件組成，主要作用是周期性地推出一張盒片。

② 刷漿部分：由漿盒、漿輪、漿刷等零件組成，主要作用是在盒片上刷上漿糊，准备貼紙。

③ 送紙部分（送紙就是送商标）：由标箱、粘标凸輪、粘标器、活动供漿盒等零件組成。主要作用是适时地粘出一張商标，供貼紙用。

④ 貼紙部分：由貼紙凸輪、貼紙片、貼紙滾輪等零件組成，主要作用是把送紙部分粘起的商标，貼于盒片上。

⑤ 卷盒部分：由齿輪、盒模軸、盒模等零件組成，主要作用是轉动盒模，以糊制外盒。

⑥ 成品推出部分：由推盒凸輪、推盒器等零件組成，主要作用是將已糊好的外盒从盒模上推出。

2. **动作原理**：当机器开动后，由于推片凸輪的作用，推片器自盒片框中推出一張盒片，在盒片向外运动时，刷漿部份的漿輪亦开始轉动，並將盒片的底部涂上漿糊，再經漿刷，把漿刷匀。当盒片的前部运动至盒模上的小口中时，盒模开始轉动，盒片即紧貼盒模运动，与此同时，貼标器自标箱中粘出一張商标，当商标轉运至盒模前时，即貼住盒片，使商标离开粘标器，並紧貼于开始运动的盒片上。此时貼紙滾輪亦开始动作，使商标在盒模轉动过程中能紧貼于盒片上。由于盒片上已刷上漿糊，故商标即貼在盒片上。盒模轉动兩圈后，糊盒工作完成，盒模停止轉动，由推盒器將糊好之盒子推出，开始下一糊盒周期。

3. **台时效率及質量情况**：每小时糊4,800个，一般8小时能糊3万个左右，其質量比手工糊盒均匀妥貼。

4. **主要优点**：

① 構造簡單，节省材料，每台用木材0.15立方米，鉄40公斤，元鉄、扁鉄30公斤，造价低，每台500元左右。

② 操作簡單，一人即可工作。

③ 可以电动（用0.5馬力电机一台），亦可手摇，便于农民与街道居民使用。

④ 不要使用卷筒紙，用普通火柴紙裁开即可。

二、装盒机

1. **机器主要結構**：本机为鉄木結構，机架、下盒斗为木制，其余皆为鉄制。按其構造可分为以下几部分：

① 进盒部分：系由下盒斗、进盒装置、空盒运輸帶、推盒装置等零件組成，主要作用是把火柴盒自下盒斗推至鏈条上的料斗中，並把內盒和外盒分开一部分。

② 下杆部分：系由容杆箱、下杆振动装置、出杆双开关等零件組成，主要作用系供給装盒部分火柴。

③ 装盒部分：系由鏈輪、接杆装盒装置、推盒往复机構、运盒斗等零件組成。主要作用是接住下杆部分出来之火柴，並將其装入內盒，由推盒往复机構推入外盒中。

④ 出盒部分：系由出盒装置、容盒槽等零件組成，主要作用是把已装好盒的火柴自鏈条上的料斗中

推至机外。

2. **动作原理：**当机器开始运轉时，由于进盒凸輪的作用，进盒裝置便周期性地自下盒斗中推出一排（10个）盒子至运盒帶上，当盒子运至推盒器前时，由于推盒凸輪的作用，推盒裝置間歇地將一个盒子从运盒帶推至鏈条上的料斗中，並由同軸的另一推杆將內盒自外盒中推出（內外盒仍銜接約1厘米左右)。与此同时，由于下杆凸輪的作用，容杆箱下的兩个开关在不同的时間內周期性地开啓和关閉，一定量（100枝左右）的火柴便自容杆箱中落入小斗內，当內、外盒分开的火柴盒（仍銜接1厘米左右）运动至接杆小斗前时，由于裝盒凸輪的作用，火柴自接杆小斗中压入內盒內。机器繼續运轉，小斗与內盒分开，並由于推盒往复机構的作用，先將巳裝火柴的內盒一半推入外盒中，再由同軸的另一推杆將其全部推入外盒內。裝好火柴的盒子运轉到出盒器前时，由出盒裝置推出机外，完成裝盒工作。

3. **台时产量及質量情况：**该設計能力每班可裝150盤（每盤180小盒），1个半人操作。裝盒質量每盒一般都在97～103支左右，破碎率1%左右。

4. **主要优点：**

① 不用銅，仅用木材0.5米，生鉄180公斤，各型鋼材360公斤，全部造价2,000余元。

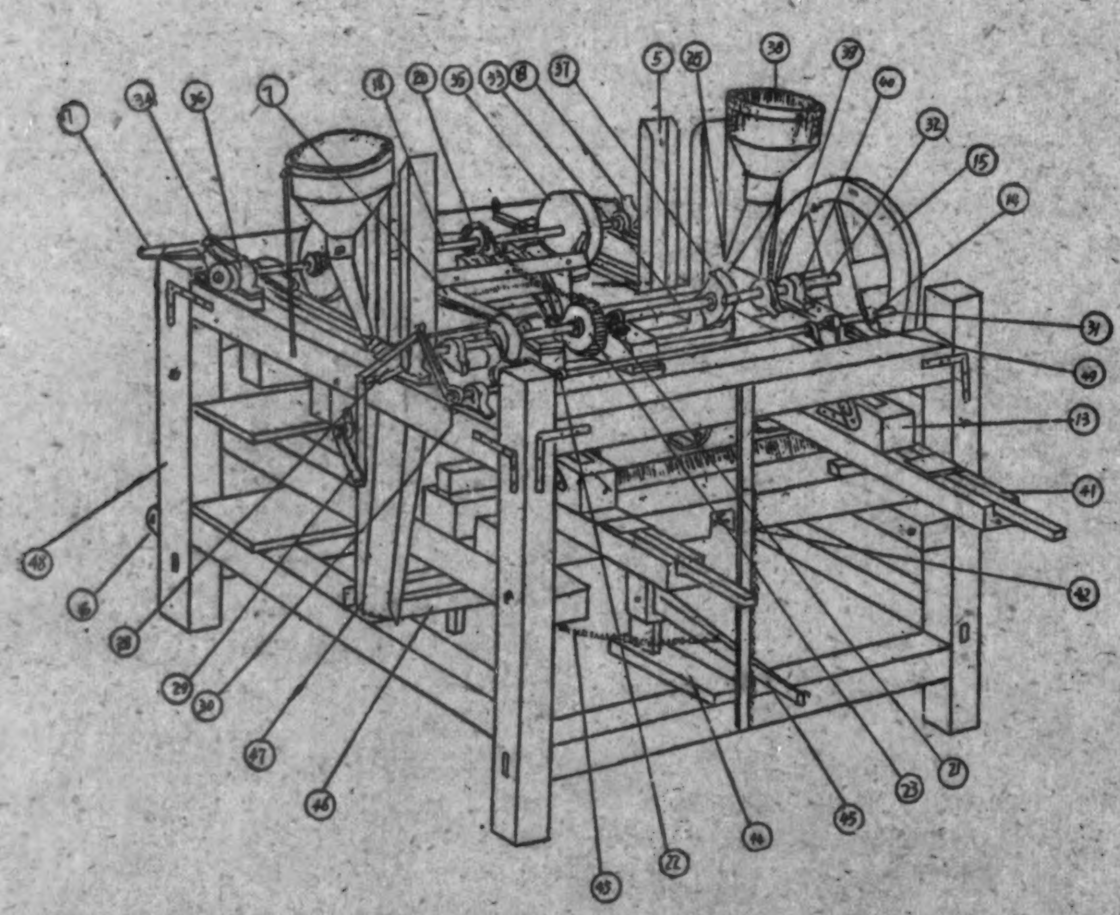
② 对盒子要求不象洋式机器的严格，盒子差2～3毫米一样裝。

5. **現存問題：**

① 現在須1～2人先檢查內盒口使之向上，再裝在木框上，多費人工。

② 因現在出梗仍出在七楞盤中，須用手掐出整理在盤上，这須研究解决。

糊外盒机示意圖

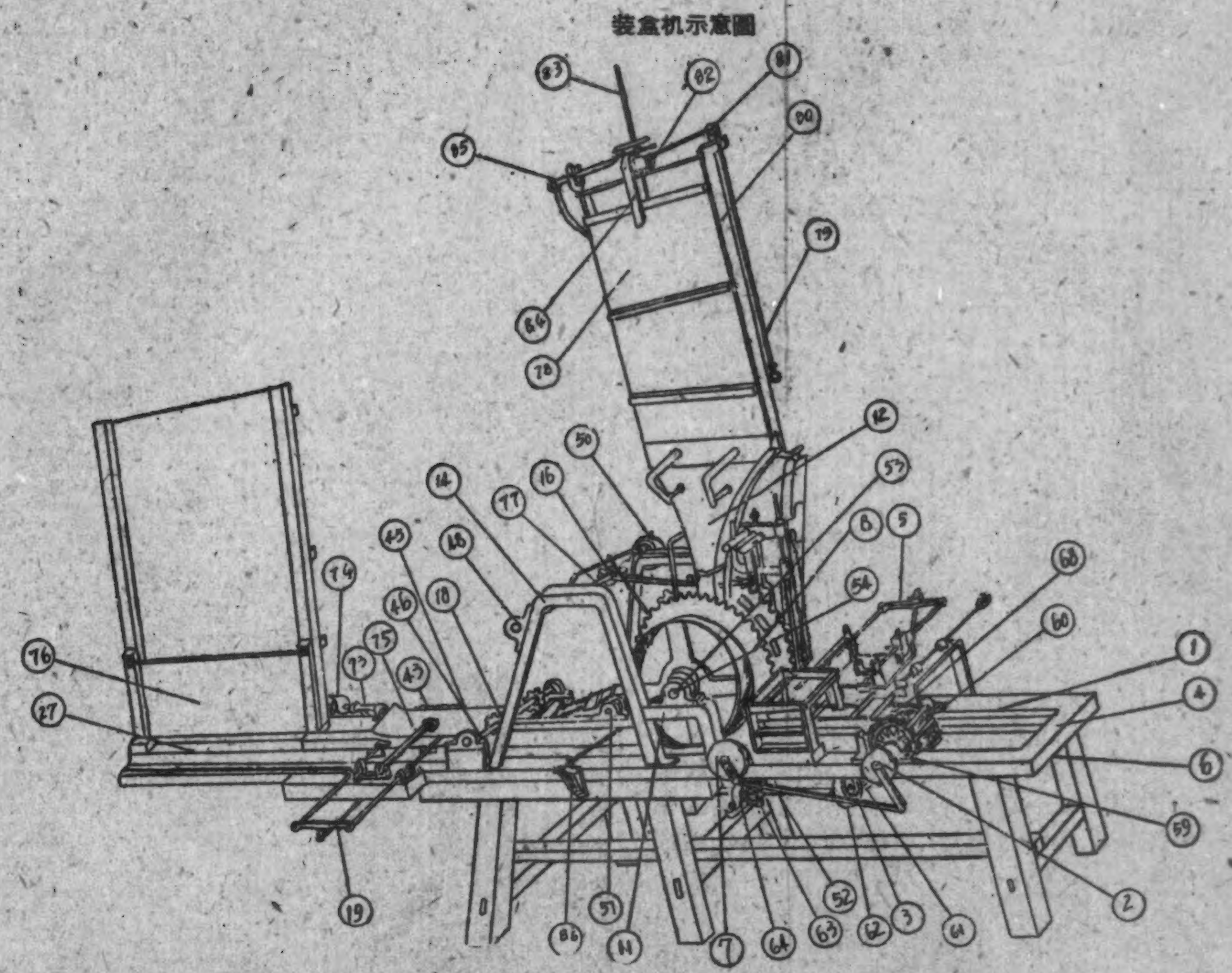


說明：

本圖所标之編号皆系可見部分，其余隐見部分之編号皆詳于糊盒机傳动示意圖(傳动示意圖略)，編号名称：

(1)电机　(2)皮帶輪　(3)皮帶輪　(4)皮帶輪　(5)頂大板部分　(6)盛大板框架　(7)成品推出部分　(8)刷漿部分　(9)盛漿盒　(10)卷盒模子　(11)固定紙部分　(12)粘送紙部分　(13)送漿部分　(14)軸承　(15)木制皮帶輪　(16)軸　(17)拉杆　(18)軸　(19)偏心輪　(20)鏈輪　(21)小鏈輪　(22)小齿輪　(23)大齿輪　(24)大鏈輪　(25)双凸輪　(26)偏心輪　(27)拉杆　(28)偏心輪　(29)拉杆　(30)偏心輪　(31)軸　(32)軸　(33)軸　(34)推盒滑杆　(35)偏心輪　(36)軸承　(37)木質凸輪　(38)盛漿槽　(39)凸輪　(40)轴承　(41)送漿滑槽　(42)送紙昇降齿条　(43)送紙昇降齿舵　(44)送紙昇降器座　(45)彈簧　(46)滑槽　(47)出盒口　(48)机身　(49)軸承

装盒机示意圖



說明：本圖所标示的編号皆系可見部份，其余不可見部份詳轉动示意圖（略）。編号名称如下：

1.鏈輪　2.輪　3.曲柄連杆机構　4.机身　5.往复机構　6.圓錐齿輪　7.輪　8.鏈輪　9.支架　10.弹簧　11.支架　12.进料槽　13.往复桿　14.支架　15.鏈輪　16.輪　17.軸　18.鏈輪　19.往复机構　20.鏈輪　21.往复机構　22.鏈輪　23.皮帶輪　24.軸　25.曲軸　26.往复机構　27.輸送帶　28.机身　29.偏心輪　30.軸承　31.电机　32.皮帶輪　33.皮帶　34.皮帶輪　35.皮帶輪　36.皮帶輪　37.軸承　38.軸承　39.軸　40.軸　41.軸承　42.軸　43.鏈輪　44.軸承　45.軸　46.軸　47.皮帶輪　48.軸　49.电机　50.皮帶輪　51.軸承　52.軸　53.軸承　54.軸　55軸承　56.軸　57.往复曲輪　58.料斗　59.軸承　60.軸　61.曲軸　62.偏心輪　63.圓錐齿輪　64.軸承　65.偏心輪　66.偏心輪　67.偏心輪　68.鏈条　69.凸輪　70.軸　71.皮帶輪　72.軸，73.下盒斗子　74.凸輪　75.压板　76.挡板　77.軸　78.进料器盖　79.压桿板拉繩　80.裝桿器边　81.82.滑輪　83.84.往复机構　85.制动杆　86.电鍵

三、穿空盒机

1. **机器主要結構**：为鉄、木結構，除軸、棘輪、軸承、伞齿輪等零件为鉄制外，其余皆为木制，用鋼材極省，其結構可分以下几部分：

① 送內盒部分：由內盒运輸帶、盛內盒器等零件組成，主要作用是將內盒器送至穿盒器內。

② 送外盒部分：由盛外盒槽、棘輪（振动外盒用）等零件組成，主要作用是供給穿盒用的外盒。

③ 穿盒部分：由穿盒凸輪、穿盒器等零件組成，主要作用是將內盒套入外盒內。

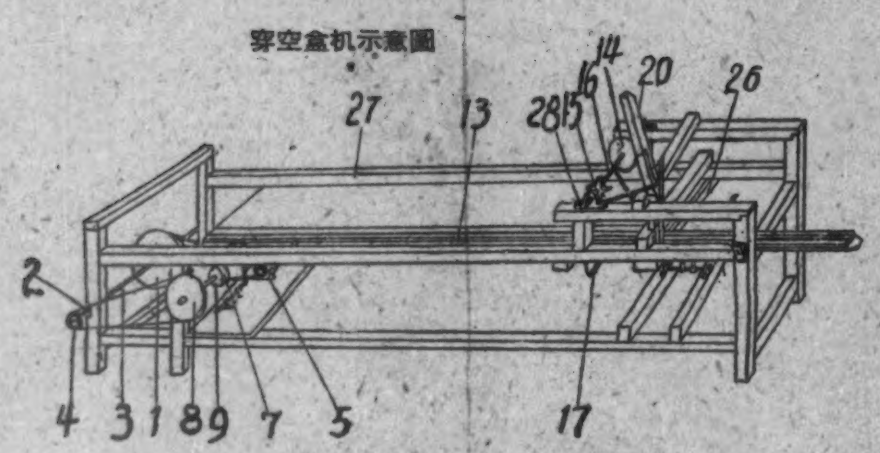
④ 出盒部分：由出盒凸輪、出盒滑板、出盒跑道等零件構成，其主要作用是將穿好的盒子推出。

2. **动作原理**：机器开动后內盒自內盒运輸帶运至穿盒器中，与此同时，盛外盒槽中的外盒由于本身动力和棘齿輪帶动的振动器的帮助，自行落下，此时穿盒器之推桿通过前端之穿盒嘴將內盒推入外盒中，穿好之盒子由出盒滑板推出，完成穿盒工作。

3. **台时产量及質量情况**：每台二人操作，每小时穿3,000个左右。

4. **主要优点**：構造簡單，每台用木料0.15立方米，各种鋼材15公斤，生鉄20公斤。

穿空盒机示意圖



說明：本圖所标示的編号皆系可見部份，其余不可見部份詳轉动示意圖（略）。編号名称如下：

1.皮帶輪 2.軸承 3.軸 4.皮帶輪 5.电机 6.皮帶輪 7.偏心輪 8.軸 9.皮帶輪 10.拉桿 11.軸 12.傘齿輪 13.滑板 14.皮帶輪 15.棘輪 16.軸 17.軸 18.皮帶輪 19.盛盒松动鈕 20.盛盒外壳槽 21.軸 22.偏心輪 23.偏心輪 24.拉桿 25.拉桿 26.滑板 27.机身 28.軸承

四、包 封 机

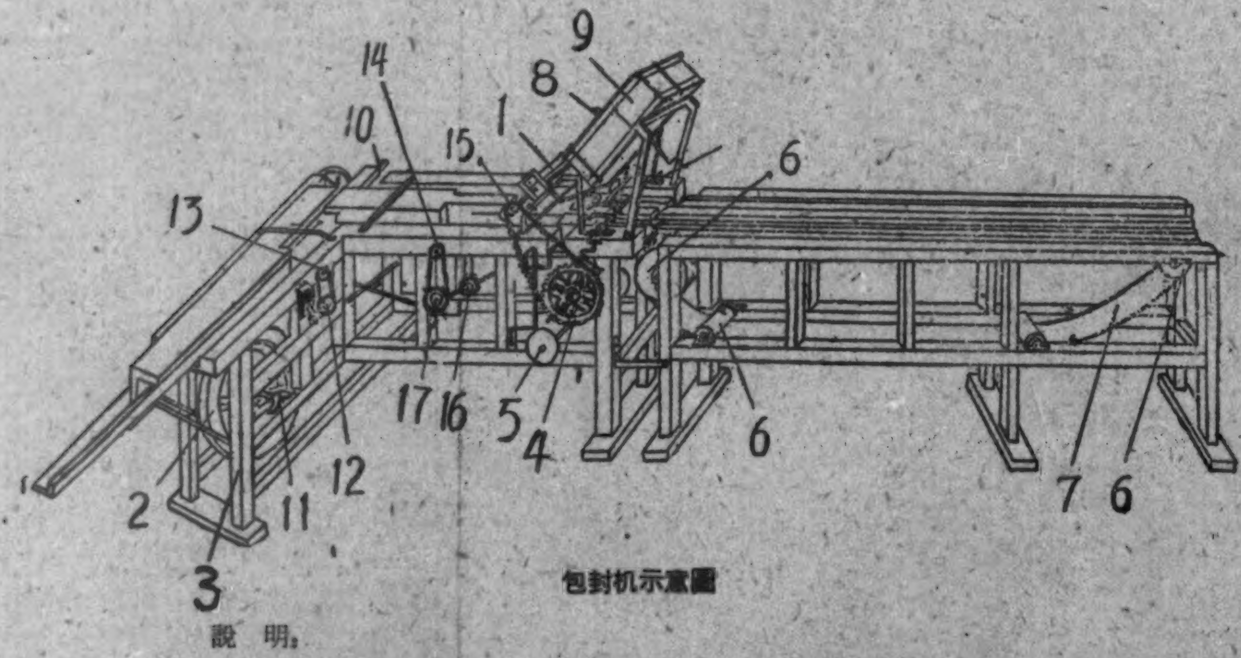
1. **机器主要結構**：本机为鉄、木結構，其簡單構造可分为以下几部份：

① 进盒部份：由牛皮运輸帶、盒子轉向鉄槽（使盒子由平放轉为直立），併盒机構（將兩趟盒子每五个併在一起，便于推盒包封）、推盒器等零件組成，主要作用是使排成双行的連續盒子併攏成为双五盒的形式进入包封部份。

② 下紙部份：由盛紙槽、下紙凸輪（即圖中之帶膠皮偏心輪）、下紙滾柱輪等零件組成，主要作用是供給包封用的紙張。

③ 包封部份：由包封挽刀、漿盒、盒輪轉向器（即圖中的往复滑規，主要作用是使三面封好的火柴的运动方向轉換90度角以包最后的一面）等零件組成，火柴通过这一部后，便包封成为十盒的小包。

2. **动作原理**：机器开动后，运輸帶由棘齿輪帶动，运輸帶上的火柴成为双行間歇地向前移动，当火柴通过轉向鉄槽后，火柴盒即由平放轉为直立，此时由併盒凸輪帶动併盒器，开始將直立的火柴盒併攏（每趟五盒，併攏后即为十盒）。兩趟火柴併攏后，由推盒器推着向前移动。与此同时，盛紙箱中的包封紙也被下紙凸輪擦下一張，通过下紙滾柱垂直地悬挂在火柴的通道上，当火柴由此向前移动时，紙張被移动着的火柴按倒，火柴的上下面和前面就被紙包住。火柴与紙張同时前进，路經挽刀和漿滾，火柴盒左右兩側之包封紙即被按倒並刷上漿糊和粘好。此时这十盒火柴仅剩有推盒器的一面尚未粘好，为了粘好这最后的一面，火柴經轉向器使运动方向轉換90度角，並从推盒器离开，火柴向前移动，完全依靠轉向器（即圖中之往复滑規）的往复运动，利用火柴頂



包封机示意圖

說 明：

1.滚柱 2.平皮帶 3.机身 4.鏈輪 5.凸輪 6.滚筒 7.輸送帶 8.帶膠皮偏心輪 9.盛紙槽 10.往复滑規 11.軸 12、13、14、15、16、17、鏈輪

火柴的办法，使这未粘好的最后一面經过挠刀和槳輪封好，並被頂出排列成行，用人力將其拿下裝箱。

3. 台时效率及質量情况：每分鐘可包29小包左右，用两人操作，包封質量良好，平整坚固。

4. 主要优点：

① 造价低。主料为木材，每台約用0.3立方米；此外用各种型鋼30公斤，生鉄30公斤和部分自行車輪盤、鏈子，全部造价仅40元左右。

② 不用卷筒紙，用普通包封紙裁开即可，在紙上印商标，不用貼商标。

③ 节約包封紙，較手工包封节約用紙五之一左右。

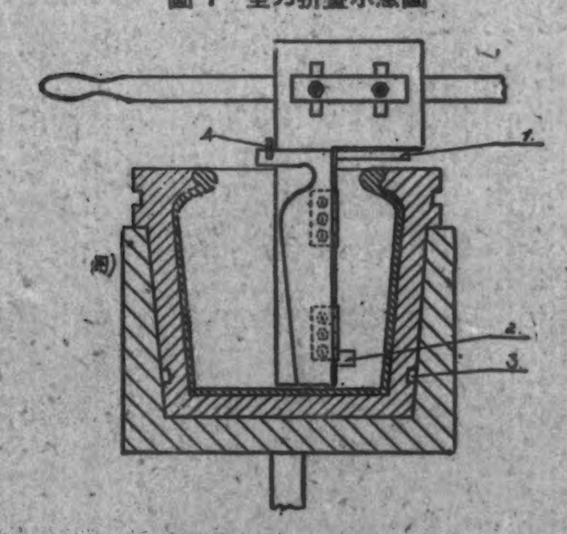
罎类旋坯成型特殊型刀

江苏江陰陶瓷厂　賈霖泉

采用机械轆轤生产日用陶器，一般只能成型簡單的"圓錐体"和"圓柱体"品种，对有"口沿"和"肩膀"的罎类产品，因受"脫模"和"型刀"动作（一般型刀均采取坯件的半剖面形，型刀之动作亦只能上下昇降，不能作向左或向右推进之动作，因此对罎类品种無法插入車坯和压車制好后取出模型）的限制，不能一次旋坯成型。

我們針对以上問題，經过改革和生产实踐，研究出以下几点經驗。

圖 1　型刀折叠示意圖



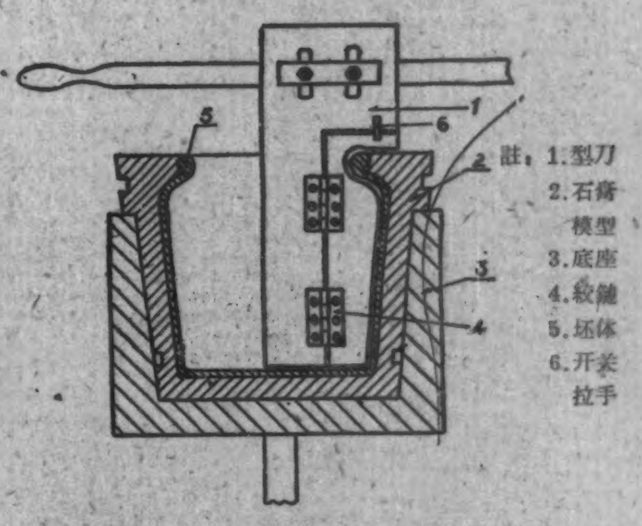
註：1.刀型靠山 2.刀型靠山 3.凹槽（縛繩用） 4.开关拉手

一、模型脫模方面：（石膏模型）

采用两片的"哈夫式"模型，並在对合接触面的左、右、下三处做以凹凸榫头，以免走形，模型外层亦做有凹槽，用以縛繩，以免松动和脫开。（見圖 1）

二、型刀动作方面：

圖 2　型刀拉开車坯示意圖



註：1.型刀 2.石膏模型 3.底座 4.絞鏈 5.坯体 6.开关拉手

我們把一般半剖面形的独片型刀，改为兩片的。並利用絞鏈裝置將型刀折叠，使之变狹，便于插入模型。

在作开关一片的左上角裝以开关拉手，以便于把刀打开和折叠。

三、操作程序：

1. 將对合及用繩縛紧了的模型放入底座內，投入备制泥料，並用手將泥舖开粘在模型上。

2. 將型刀插入模型內，並即拉开折起的型刀进行車坯工作（見圖 2）。

由于型刀展开方向与轆轤車运轉方向相同，故不会产生彈回現象。

3. 坯体車制好（如"苏大罎"每只只需六分鐘左右）后，把刀反向折叠起来，然后昇上刀架，取下模型。

4. 坯体干燥至适宜脫模时，將模型輕輕側倒于地上，然后解开所縛繩子，即可分片順利脫模。

制鞋工具三項革新

沈陽市綜合皮革厂

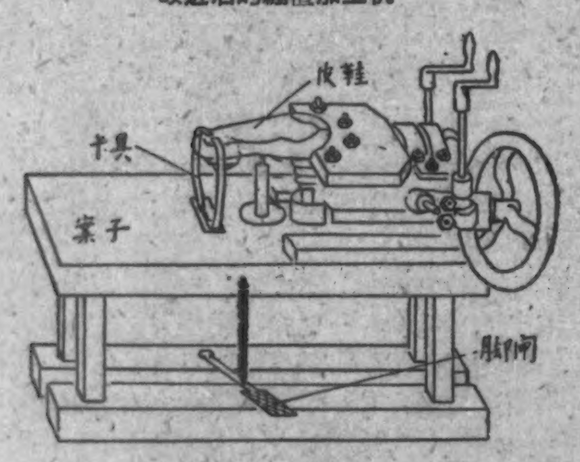
綳楦加工机一台改二台

在未改进前，一名工人操縱一台綳楦加工机，加工全鞋綳楦，在操作时，加工前尖部分时，后跟部分要閒着；加工后跟时，前尖部分閒着，不能充分發揮机器效能，每个工人每班平均只能加工全鞋450只。在技术改造运动中，工人曲長有、于連如提出將机器的加工前尖部份和加工后跟部分拆开变成二台机器，分别加工前尖、后跟，可以由二名工人同时进行加工（拆开后的机器如圖），可提高机器設备效能一倍。

改进办法是將原一台加工机將机头拆开，一部安裝在木架上，另一部仍在原机器上，安裝在木架上的一部另安脚閘、卡具。

使用方法是用双手將鞋套在加工机的支柱上，用卡具卡好，然后以右手拿鉗子，左手持搖把，边卡紧，边以鉗子拿摺，釘釘，然后加紧即可。

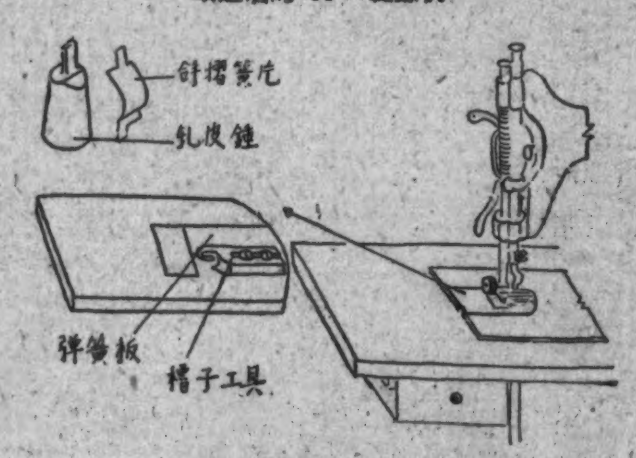
改进后的綳楦加工机



改进44K縫級机为剷碴机

我厂机修組研究用44K縫級机改裝为剷碴机成功，其改裝办法：(1)針板安彈簧板；(2)剷齿改換为硬膠皮的（帶弹性）；(3)針鋌上安碰皮錘和拿摺彈簧片；(4)針板右下端安裝叠边工具。其操作方法，用手將被剷碴的皮子和样板粘好，然后將皮边續入叠边工具中（里子朝上）。使用这种工具可提高效率20%左右。

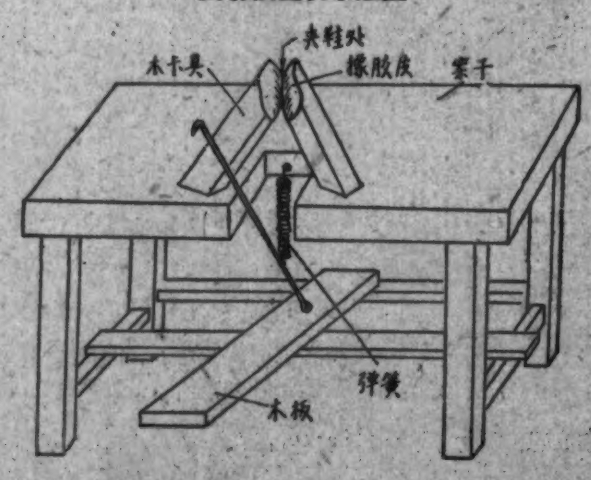
改进后的44K縫級机



皮鞋簡易拔楦机

在大鬧技术革命运动中，我厂制成一种皮鞋簡易拔楦机，現已制成4台，投入生产。用这种拔楦机代替手工操作，能減輕体力劳动，並提高工效20～30%。使用时，左手托住鞋的前部，右手拿楦勾勾住楦眼，將鞋后跟靠紧拔楦机支柱，用脚踏住踏板，稍用力楦即拔出。

簡易拔楦机示意圖



地方报刊評論摘要

把創造和推广紧密結合起来

当前最重要的問題，是迅速地把多种多样的創造和各方面的先进經驗加以总結，雷厉風行地組織推广，使之在生产上發揮越来越大的作用，不断巩固和扩大革新的成果。这是促进技术革命运动进一步提高，更广泛、更深入、更持久地向前發展的重要关鍵。

在我們国家里，任何一項創造和革新成就，都是全社会的共同財富。不断把一切最先进的技术成就，在同行業同工种之間予以推广，使它們遍地开花，处处結果，这是保証整个社会主义經济的高漲，加快技术进步，並使社会主义社会生产力高速度發展的一个重要因素。創造与推广，这是技术革新运动中相互联系着的两个基本环节，沒有創造，就不能取得技术的进步，只有創造而放松了推广，也就不能提高整个社会的生产水平。革新和創造的过程是在普及的基础上提高的过程，而推广的过程又是在提高指导下普及的过程；在推广先进技术和先进經驗的过程中，由于人們对于客观事物規律的进一步認識，技术經驗的进一步丰富，又为进行更新的創造和革新提供了良好的前提。在技术革命运动中，創造——推广，再創造——再推广；提高——普及，再提高——再普及，如此周而复始，反复进行，就能推动社会生产力迅速地增長。

任何一項創造，开始时只是为少数人所掌握，要由少数人普及到多数人，把个别的、局部的先进生产水平变成全社会的生产水平，决定性的一环是先进經驗的推广。但是，在推广先进工具和先进經驗时，往往会遇到保守思想和習慣势力的抵制。有些人因循守旧，对于旧的工具和設备覚得使用慣了，总是恋恋不舍，对于先进工具和先进經驗，則一味强調不習慣，而不願推广，或是在推广中遇到一些困难，便打起退堂鼓。这种思想的实質，是安于現狀，不求上进，不仅是不願推广先进經驗，而是根本就不想进行任何革新。如果这种思想不来个徹底轉变，則先进經驗的推广便無从談起。在推广先进經驗的过程中，並不是沒有困难的，問題在于如何对待困难。正确的态度是鼓足干勁，千方百計，克服困难，而不应該畏难苟安，遇难而退。在困难面前所持的态度如何，这是对每个人革命意志的严峻考驗。

还有一些人，口头上也承認推广先进經驗的重要意义，但是在实际工作中往往要求先进經驗完滿無缺，借口先进經驗还有一些缺点而不願推广。这里，存在着一个如何正确对待新生事物的問題。技术革新中的許許多多創造，一开始都不可能十全十美，这不值得大惊小怪。因为任何事物都是由小到大、由粗到精、由低級到高級，在不断發展的过程中，不断改进提高的。对先进經驗吹毛求疵，要求先进經驗完滿無缺，实际上就是拒絕新生事物，这是一种資产阶級老爺式的态度。先进經驗会存在一些缺点，不仅是可以理解的，而且也是完全可以克服的。特别是在推广的过程中，經过更多人的掌握和运用，就更容易發現和克服这些缺点，使先进經驗不断趋于完善，在生产中發揮愈来愈大的作用。当然，我們强調推广先进經驗，其目的是为了促进生产大躍进，因此，对先进經驗要进行全面总結和鑑定，凡是被肯定为成功的东西，行之有效的东西，就应該积極推广。

在另外一些人的心目中，認为發明創造是光荣的，学習和推广别人的先进經驗好象就不光荣了。因此，他們搞創造的勁头很大，对于推广就不太感兴趣了。这种看法也是不全面的。創造一种新工具、新經驗，固然是光荣的，但是，認眞学習和推广别人的先进經驗也同样是光荣的。無論搞創造也好，推广也好，其目的都是为了促进生产，凡是能够有效地提高劳动生产率，对加速社会主义建設有意义的事，都是光荣的。如果大家只顧創造，不去推广，即使創造的东西再多再好，仍然达不到普遍提高生产水平的目的。如果已有行之有效的先进經驗，不去推广，定要另搞一套，多走一些弯路，使生产不能迅速提高，这豈不是为創造而創造，多此一举嗎？不仅如此，要想創造得多，也必須虛心学習别人的先进經驗。实际上創造得多的人，正是那些虛心学習的人，而拒絕向别人学習的人，就不可能有很多的創造。因为学習别人的經驗愈多，自己的知識就愈丰富，眼界就愈寬闊，从事創造的基础也就愈加雄厚；拒絕向他人学習，只会使自己目光短淺，知識貧乏，就很难有許多創造。其实，强調推广並不妨碍創造，在推广的过程中仍然可以發揚創造精神，使先进經驗不断完善，不断提高。

那么，怎样才能做好先进經驗的推广工作呢？首要的关鍵是坚持政治挂帅，徹底批判形形色色的右傾保守思想和其他各种錯誤思想。因此，在广大群众

中，必須切实加强政治思想工作，把思想革命作为技术革命的动力，以保証新的革新成就能够巩固提高，迅速推广。推广先进經驗又是一項細致而复杂的組織工作，必須加强組織領导，抓紧抓狠，抓深抓細，堅持到底，百折不撓。先进經驗的創造来自群众，推广也必須依靠群众。坚持"从群众中来，到群众中去"。由于技术革命是一个永不停息的过程，不可能畢其功于一役，这就必须坚持不断革命的精神，發动群众边創造、边推广、边提高，把运动引向持久深入。在推广先进經驗工作中，發揚共产主义大协作精神，也是非常重要的。在同行業同工种中間应該热情送宝，虛心取經，互帮互学，共同提高，並且要互通有無，互相支援，以克服推广过程中所遇到的物質技术上的困难，保証推广工作順利进行。在推广先进經驗工作中，广泛开展产業与产業之間、企業与企業之間以及企業內部的各工种之間的群众性自查互查活动，也是一种很有效的方法。通过群众性的自查互查，可以及时發現推广中存在的問題，找出問題产生的原因，对症下葯地提出改进效法，从而鼓舞先进單位更加先进，推动后进單位迎头赶上。

創造与推广相結合，是当前技术革命运动中的首要問題。要做到創造得多、推广得多，推广及时有力，就必須抓好經驗总結的工作。在充分發动群众大闖革新和創造的同时，系統地总結同行業同工种有普遍意义的先进經驗，根据企業本身生产需要，制訂出推广先进經驗的具体規划，采取有效的組織措施。有些先进經驗还应納入工艺規程，或者从制度上确定下来，把技术革命运动和生产运动，同时推向新的高潮。

（安徽日报1960年4月6日社論）

（上接34頁）

4. 根据检查的数量来分，可以分普遍检查和抽样检查兩种。所謂普遍检查也就是要对每一种产品都进行检查。从輕工業企業来說，不少产品的成品外观往往是采取普查方法的，而使用效能和理化指标的普遍检查則只适用于手表和精密仪器等少数产品，並且在这些产品中，一般也不是每一种产品都要对所有指标进行普遍检查，而只能是选擇某些重要的适用于普遍检查的指标。抽样检查也就是在成批的产品中抽取一定的比例（万分之几、千分之几、百分之几），根据抽样检查的結果来評定产品質量。在实行抽样检查的时候，必須明确規定抽样的方法和合适的比例，以便使抽样检查能够正确地反映实际質量情况。

5. 根据技术检查的地点，可以把技术检查分为厂內检查和厂外检查兩种。从厂內来說，根据检查地点又可以再分为固定地点检查和現場临时检查兩种。一般說，对成品的检查大多是在固定地点进行的，对一部分零件、半成品和在制品可以采取現場临时抽查的办法。

厂外检查主要是衡量产品的实际使用效果，也就是要由用戶来鑑定产品質量：如根据实际行駛情况来鑑定自行車的質量，根据品尝結果来鑑定食品的質量，根据实际穿用效果来衡量膠鞋的質量等等。为了使用戶的鑑定比較科学，还应該建立一套科学的制度，如膠鞋的試穿制度、食品的品尝制度等。一般說，某些新产品，或者原有产品的設計和配方有改动，厂內检查一般不能得出結論的，应該尽可能經过厂外检查鑑定实际使用效果后再投入生产，必須事前投入生产的，也应該在事后迅即根据实际使用效果来修改用料、設計、配方和工艺規程。凡是長期生产的老产品，在沒有什么改变的时候，就不必都要通过厂外鑑定；为了調查用戶需要的变化，可以通过其他方法来解决。

企业管理基础知识讲話

第七講　产品質量和技术监督工作(續)

提高产品質量的方向

(一) 坚持政治掛帅，树立多快好省全面跃进的思想。

中国共产党第八次全国代表大会关于政治报告的决議中曾經指出："社会主义的优越性，不但要表現在經济成就的数量和进度上面，还必須表現在它的質量方面"。"应当在一切企業中克服片面地追求数量而忽視質量的傾向，养成重視質量的風气"。1958年八大二次会議提出的党的社会主义建設总路綫，更进一步明确了多快好省之間的关系。企業的領导干部必須根据总路綫的要求，並以身作則，树立多快好省全面躍进的思想，結合企業的具体情况，經常向全体职工进行質量教育，在全体职工中树立重視質量的風气。根据各地輕工業企業的經驗，在这一方面，主要应該抓住下列几个环节：

(1) 在一般强調产品質量的重要意义的同时，針对具体产品的具体質量要求，在佈置生产任务时同时交代保証产品質量的重要意义。如对部分外銷产品，着重說明它的国际影响；对于消費資料着重說明对节約和人民生活的影响（如能够提高膠鞋穿用期一倍，在实际上也就等于节約了原材料和增加了一双膠鞋的購买力）；对支援工業的产品，着重說明它对国家建設事業的影响等等。

(2) 通过产品質量展覽会来对全体职工进行生动的質量事实教育。展出的內容和形式可以是多种多样的，如好坏产品或本厂和其他企業产品对比、廢品訴苦、廢品損失賬、用戶提出的批評或表揚等等。

(3) 通过典型事例，总結經驗教訓，並以此来教育全体职工。例如，長春一个膠鞋厂在1953年曾經出过一批严重的質量事故，出厂膠鞋断底裂面，使国家遭受了很大的損失，后来这个厂总結了这次事故的經驗教訓，在全体职工中树立了优質观念，並且建立了一些制度和办法，几年来这个厂的产品質量就一直保持了全国的先进水平。另一方面，企業領导上也应該有意識地在企業中树立一貫高产优質的先进标兵，总結他們的經驗，用先进标兵的先进思想和先进事跡来教育群众。

(二) 根据产品标准确定产品設計和配方，制訂合理的工艺規程。

产品設計和配方是保証产品質量的一个首要条件。輕工業企業一般都应該結合具体情况，建立产品設計和配方管理制度。工艺規程是加工产品的基本技术根据。制訂和貫徹合理的工艺規程不仅是增加产量和节約人力、物力的重要条件，也是保証产品質量的重要手段。工艺規程不应該是固定不变的，它应該随着原材料的变化和生产技术的改进而不断地改进。在制訂和修訂工艺規程时，都必須貫徹多快好省的原則，把保証产品質量当作它的根本条件之一。为了保証产品質量，还应該根据工艺規程的要求，經常注意正确使用設備、工具（量具）和做好設備、工具的检修維护工作。

(三) 改进劳动組織，加强技术学習和建立質量責任制度。

在輕工業企業中，建立合理的劳动組織，特别是結合各个行業的具体情况，推行流水作業法，使工段和小組工人尽可能專業化（固定从事某一种操作），是保証和提高产品質量的一个重要手段。改进劳动組織的另一方面，是要根据产品加工要求来合理地选擇工人，讓技术高的工人做高級活，技术低的工人做低級活，並且不断地提高工人的技术水平和熟練程度，組織和推动有关工种工人之間的互相学習，使所有工人都能逐步向"精一兼数"的多面手的方向發展。

为了保証产品質量，还必須建立質量責任制度

（或叫技术責任制度），規定彼此之間（生产工人和检查員（工）之間、領导人員和具体操作人員之間、科室和車間之間）的職責。建立責任制度的根本目的是为了使大家重視产品質量和保証产品質量，而不应該是为了追究某个人的責任或推卸某个人的責任。因此，制訂質量責任制应該从积極的观点出發，充分發动群众，总結过去的經驗教訓，根据事先預防的精神来制訂。在責任制度中既要明确分工，划清職責；又要加强协作，貫徹互助的精神。

（四）加强技术监督工作。

加强技术监督的內容也就是要建立技术监督机構和执行質量检查制度，它是保証产品質量的一个主要手段。下面我們就来專門談談这个問題。

技术监督工作

（一）技术监督工作的基本任务和它的范圍

技术监督工作，也叫作技术检查工作。在輕工業企業中，技术监督机構一般叫作技术检查科（股）或者是生产技术科里的技术检查組。这个組織除了領导本科（股）的人員工作外，还直接領导分佈在各車間的專職技术检查員的工作。技术监督工作的任务主要有下列三項：（1）把住"关口"，不讓不合格的原材料、零件和半成品、成品"过关"；（2）检查生产过程中的各項条件，特別是影响产品質量的各个环节，以防止廢品的产生，防患于未然；（3）研究廢品产生的原因，提出保証提高产品質量和消灭廢品的措施，並在企業的統一領导下协同和监督有关科室、車間实現这些措施。

根据技术监督工作的前兩項任务，也就决定了技术检查的范圍。一般說，技术检查的范圍包括下列几項：

1. 检查材料和从外面購入的零件、半成品質量，保証不合格的不投入生产。

2. 根据零件、半成品和在制品（如蒸煮罐中的糖漿）标准检查它們的質量，保証不合格的不流入下一車間或工序。

3. 检查成品質量，根据产品标准进行分級和保証不合格的产品不准出厂。

4. 根据产品設計圖紙、配方和工艺規程，检查实际施工、配比和加工情况，貫徹工艺紀律（如發現原来的文件或規定有不合实际的情况，应該立即提請企業領导或有关科室修正）。

5. 检查机器設备、工具（量具、刃具）和各种仪器的情况，防止机器帶病运轉，防止使用不精确、不合适、不灵敏的工具和仪器。

6. 检查生产的外界条件，包括溫湿度和环境衛生，防止由于这些条件而造成的产品質量問題（如烟支的水分、紙張的尘埃度、鐘表仪器的精密度等等）。

（二）技术检查的方法

技术检查的方法可以是也应該是多种多样的。各个企業的各种产品，应該运用那一种或那几种方法，应該根据当时当地的具体情况灵活运用。

1. 根据产品在生产过程中的地位来划分，可以分为中途检查和終結检查兩大类，中途检查一般在工序之間进行，但是並不是每道工序都必須进行检查。一般說，需要进行中途检查的零件、半成品或在制品主要有下列兩类：①对这些零件、半成品或在制品的要求比較严格，可能影响下一工序或整个成品質量的；②經过下一道工序加工后，在成品检查时就很难發現的缺点（如縫級机、自行車的某些部件，在上了油漆后就会把缺点掩盖起来，就应該在上油漆前进行一次中間检查）。終結检查也就是成品检查，这是每一种产品都不可缺少的。有些企業（主要是日用机械工業中的某些小商品）在成品检查中，也可以采取一种"首件检查"的方法，即检查机器生产出来的第一个活，作为标准件，来衡量这一批产品的質量。

2. 根据检查的人选可以分为生产工人自己检查、上下工序之間互相检查和技术检查人員检查三种。这三种方法各有它的作用，在实际工作中，应該同时运用，使專業检查和群众检查結合起来。

3. 根据衡量产品質量的方法，可以分为工具（仪器）检查法、直覚检查法和比样检查法三种。一般說，工具检查法是一种比較科学的检查方法，如用拉力机試驗拉力，用酒精度数表检查酒精度等等。因此，凡是有条件使用检查工具的，应該尽可能运用工具检查，並尽可能使检查工具向机械化、半机械化，自动化、半自动化的方向發展。沒有洋工具的，应該設計和創制土的检查工具（仪器）。比样检查法一般适用于检查某些無法用仪器来检查的質量指标，如某些外观指标——顏色、光澤等等。直覚检查法一般只能在沒有工具和比样的条件下适用。但是对鑑定某些乐器的音响和食品的香和味来說，直覚检查法在目前还是主要的检查方法。（下轉32頁）

皮革表面为什么会产生斑点，如何防止？

答读者

福州市科学研究所　黄有大

答安庆市胡家川、徐　力，沈阳王　茂，天津孟立和等同志問。编者

很多皮革厂每經腊月严冬以后，时常發現倉庫中的皮革生成許多斑点，有的斑点虽然对皮革品質沒有显著的破坏作用，但也会造成外观不雅，降低了使用价值，因此必須設法加以解决。皮革表面为什么会發生斑点？主要原因大致有以下几个方面：

一、霉菌的繁殖作用：

在南方的春夏天，气候暖热潮湿，最适合霉菌的生長，因此会在革面产生各种不同顏色的斑点。例如：在潮革面上有黑色的斑点；在鉻鞣完但未經染色阶段，深入革层会有赤色的斑点。在成革进倉儲藏时会有灰藍色的斑点出現。在修飾时会看見淺藍色的斑点。这些霉菌是有害無益的，它們不但破坏革面的美观，而且也对皮革品質的完整起破坏作用，倘不能及时發現和防止，往往会造成很大的損失。

如何防止霉菌的發展呢？

1. 在制革厂、场的皮革生产及貯存中要經常保持干燥整潔，經常检查，扫去一切污穢渣滓。各項制造过程应要按規定步驟及日期完成，不可延擱，並且要随时防止霉菌的侵入。成革的干燥速度不可太慢，干后即应加整理修飾。保力避免在制造过程中釀成有利于霉菌發展的各种环境条件。

2. 要严格控制成革的水分含量，最好能保持極小限度(一般在14%以下霉菌就無法在革面滋長)，遇到潮晦的天气，設法不使其与空气接触，以免吸收空气中的水份，倘若無法隔离，則应把周圍的溫度稍微提高，以使湿度下降，例如在儲存成革的密室或壁櫥中，装备一盏60～100瓦的电灯，用它所發出的光与热来制止霉的产生。

3. 充分地应用灭菌剂。如在鞣液中放些亞硫酸鈉，加重时摻些食鹽，均可滞緩霉菌的活躍性。也可在底革加脂或加重时，每1,500磅湿革可混和氟化鈉1磅作防霉剂之用。此外，氯化鋅、硼酸、甲醛、糠醛、苯酚和B-萘酚等均可作为無菌剂。

4. 在皮件上以采用"对位硝基酚"处理：

把10份肥皂溶化于100份热水中，加上"对位硝基酚"3份，攪拌使其均匀混合后，把这种药液用刷子塗刷在皮件上。

二、無机鹽类的結晶：

在制革过程中所常用的鹽类有，NaCl, Na_2SO_4, $(NH_4)_2SO_4$, $BaCl_2$ 等，在鞣制及中和过程中，若不把它們从皮中全部除去，而制得的革干燥后鹽类就会結晶析出来而形成为斑点。預防無机鹽类結晶的办法在于充分把全部鹽类溶解而除掉它。

三、不溶性鈣皂的形成：

浸水后的裸皮都要进行浸灰，浸灰后，往往有的脱灰及水洗得不够充分，使皮內遺留有較多量的石灰与油脂，化合而成白色的鈣皂：

$$2C_{17}H_{35}COOH+CaCOHO_2 \longrightarrow (C_{17}H_{35}COO)_2Ca+2H_2O$$

四、海波的分解硫磺的結晶析出：

$Na_2S_2O_3$ 溶解于水中与 H_2CO_3 起作用，在空气中与氧起作用都是会析出硫磺結晶来： $Na_2S_2O_3+H_2CO_3 \longrightarrow NaHCO_3+NaHSO_4+S$,

$$Na_2S_2O_3 \longrightarrow Na_2SO_3+S$$
$$\xrightarrow{+O} NaSO_4$$

在鉻鞣一浴法中，用 $Na_2S_2O_3$ 为还原剂及中和剂，有它的存在也是产生斑点的一个原因，但这个原因所产生的斑点不多，只要及时擦掉就不再發生。

五、飽和脂肪酸的析出：

由飽和脂肪酸所产生的斑点是比較常見的，在革面上形成一层白色的薄膜，它的生成与霉菌的关系極为密切。首先是霉菌繁殖时，菌絲根在革面表层生成伸展，把脂肪酸挤出革面，其次是因为有霉菌寄生于革面，使革內的酸度提高，以至飽和脂肪酸結晶析出来。因此在裸皮浸酸中，需要足量的酸或鹽，則鞣液必要更新，在加脂时極力想法使所用的油脂不含有多量的硬脂酸和天然性的动物油脂。

六、不飽和脂肪酸的氧化：

这种現象比較少見，但要解决它却不太容易，由于制革須要加脂，而使革內存在有不飽和脂肪酸，会与空气中的氧或周圍的其他物質起氧化作用而形成了斑点。初發現时比較微小，氧化作用进行得愈剧烈，面积就会愈扩大，如果加脂时以牛脂、羊脂凡士林等为原料，則可避免。

除以上所述外，还因皮內有毛根与色素的存在，以及在制革整理工序中，如軋花、燙熨时湿度太大，使革內脂肪溶解而析出革面。在打光过程中，施压过大或者革內碱性太强等也会产生斑点，要防止它們的产生，在浸灰过程中，就应該把生皮上的天然油脂完全皂化干淨，鉻鞣完畢时，要注意充分中和加脂剂，不可含有多量的脂肪酸或油，油脂制剂中加入少量的矿物油或硫化蓖麻油，以溶解固体脂肪。在軋花燙熨时不可用太高的溫度，打光剂的碱性不可太强。

（或叫技术責任制度），規定彼此之間（生产工人和检查員（工）之間、領导人員和具体操作人員之間、科室和車間之間）的職責。建立責任制度的根本目的是为了使大家重視产品質量和保証产品質量，而不应該是为了追究某个人的責任或推卸某个人的責任。因此，制訂質量責任制应該从积極的观点出發，充分發动群众，总結过去的經驗敎訓，根据事先預防的精神来制訂。在責任制度中既要明确分工，划清职責，又要加强协作，貫徹互助的精神。

（四）加强技术監督工作。

加强技术监督的內容也就是要建立技术监督机構和执行質量检查制度，它是保証产品質量的一个主要手段。下面我們就来專門談談这个問題。

技术监督工作

（一）技术監督工作的基本任务和它的范圍

技术监督工作，也叫作技术检查工作。在輕工業企業中，技术监督机構一般叫作技术检查科（股）或者是生产技术科里的技术检查組。这个組織除了領导本科（股）的人員工作外，还直接領导分佈在各車間的專职技术检查員的工作。技术监督工作的任务主要有下列三項：（1）把住"关口"，不讓不合格的原材料、零件和半成品、成品"过关"；（2）检查生产过程中的各項条件，特别是影响产品質量的各个环节，以防止廢品的产生，防患于未然；（3）研究廢品产生的原因，提出保証提高产品質量和消灭廢品的措施，並在企業的統一領导下协同和监督有关科室、車間实現这些措施。

根据技术监督工作的前兩項任务，也就决定了技术检查的范圍。一般說，技术检查的范圍包括下列几項：

1. 检查材料和从外面購入的零件、半成品質量，保証不合格的不投入生产。

2. 根据零件、半成品和在制品（如蒸煮罐中的糖漿）标准检查它們的質量，保証不合格的不流入下一車間或工序。

3. 检查成品質量，根据产品标准进行分級和保証不合格的产品不准出厂。

4. 根据产品設計圖紙、配方和工艺規程，检查实际施工、配比和加工情况，貫徹工艺紀律（如發現原来的文件或規定有不合实际的情况，应該立即提請企業領导或有关科室修正）。

5. 检查机器設備、工具（量具、刃具）和各种仪器的情况，防止机器帶病运轉，防止使用不精确、不合适、不灵敏的工具和仪器。

6. 检查生产的外界条件，包括溫湿度和环境衛生，防止由于这些条件而造成的产品質量問題（如烟支的水分、紙張的尘埃度、鐘表仪器的精密度等等）。

（二）技术检查的方法

技术检查的方法可以是也应該是多种多样的。各个企業的各种产品，应該运用那一种或那几种方法，应該根据当时当地的具体情况灵活运用。

1. 根据产品在生产过程中的地位来划分，可以分为中途检查和終結检查兩大类。中途检查一般在工序之間进行，但是並不是每道工序都必須进行检查。一般說，需要进行中途检查的零件、半成品或在制品主要有下列兩类：①对这些零件、半成品或在制品的要求比較严格，可能影响下一工序或整个成品質量的；②經过下一道工序加工后，在成品检查时就很难發現的缺点（如縫級机、自行車的某些部件，在上了油漆后就会把缺点掩盖起来，就应該在上油漆前进行一次中間检查）。終結检查也就是成品检查，这是每一种产品都不可缺少的。有些企業（主要是日用机械工業中的某些小商品）在成品检查中，也可以采取一种"首件检查"的方法，即检查机器生产出来的第一个活，作为标准件，来衡量这一批产品的質量。

2. 根据检查的人选可以分为生产工人自己检查、上下工序之間互相检查和技术检查人員检查三种。这三种方法各有它的作用，在实际工作中，应該同时运用，使專業检查和群众检查結合起来。

3. 根据衡量产品質量的方法，可以分为工具（仪器）检查法、直覺检查法和比样检查法三种。一般說，工具检查法是一种比較科学的检查方法，如用拉力机試驗拉力，用酒精度数表检查酒精度等等。因此，凡是有条件使用检查工具的，应該尽可能运用工具检查，並尽可能使检查工具向机械化、半机械化、自动化、半自动化的方向發展。沒有洋工具的，应該設計和創制土的检查工具（仪器）。比样检查法一般适用于检查某些無法用仪器来检查的質量指标，如某些外观指标——颜色、光澤等等。直覺检查法一般只能在沒有工具和比样的条件下适用。但是对鑑定某些乐器的音响和食品的香和味来說，直覺检查法在目前还是主要的检查方法。 （下轉32頁）

答讀者

皮革表面为什么会产生斑点，如何防止？

蘭州市科学研究所　黃有大

答安庆市胡家川、徐　力，沈陽王　茂，天津孟立和等同志問。編者

很多皮革厂每經腊月严冬以后，时常發現倉庫中的皮革生成許多斑点，有的斑点虽然对皮革品質沒有显著的破坏作用，但也会造成外观不雅，降低了使用价值，因此必須設法加以解决。皮革表面为什么会發生斑点？主要原因大致有以下几个方面：

一、霉菌的繁殖作用：

在南方的春夏天，气候暖热潮湿，最适合霉菌的生長，因此会在革面产生各种不同颜色的斑点。例如：在潮革面上有黑色的斑点；在鉻鞣完但未經染色阶段，深入革层会有赤色的斑点。在成革进倉儲藏时会有灰藍色的斑点出現。在修飾时会看見淺藍色的斑点。这些霉菌是有害無益的，它們不但破坏革面的美观，而且也对皮革品質的完整起破坏作用，倘不能及时發現和防止，往往会造成很大的損失。

如何防止霉菌的發展呢？

1．在制革厂、場的皮革生产及貯存中要經常保持干燥整潔，經常检查，扫去一切污穢渣滓。各项制造过程应要按規定步驟及日期完成，不可延擱，并且要随时防止霉菌的侵入。成革的干燥速度不可太慢，干后即应加整理修飾。係力避免在制造过程中釀成有利于霉菌發展的各种环境条件。

2．要严格控制成革的水分含量，最好能保持極小限度(一般在14％以下霉菌就無法在革面滋長)，遇到潮晦的天气，設法不使其与空气接触，以免吸收空气中的水份，倘若無法隔离，則应把周圍的溫度稍微提高，以使湿度下降，例如在儲存成革的密室或壁櫥中，装备一盞60～100瓦的电灯，用它所發出的光与热来制止霉的产生。

3．充分地应用灭菌剂。如在鞣液中放些亞硫酸鈉，加重时摻些食鹽，均可滞緩霉菌的活躍性。也可在底革加脂或加重时，每1,500磅湿革可混和氟化鈉1磅作防霉剂之用。此外，氯化鋅、硼酸、甲醛、糠醛、苯酚和B-萘酚等均可作为無菌剂。

4．在皮件上以采用“对位硝基酚”处理：

把10份肥皂溶化于100份热水中，加上“对位硝基酚”3份，攪拌使其均匀混合后，把这种药液用刷子塗刷在皮件上。

二、無机鹽类的結晶：

在制革过程中所常用的鹽类有：NaCl, Na_2SO_4, $(NH_4)_2SO_4$, $BaCl_2$ 等，在鞣制及中和过程中，若不把它們从皮中全部除去，而制得的革干燥后鹽类就会結晶析出来而形成为斑点。預防無机鹽类結晶的办法在于充分把全部鹽类溶解而除掉它。

三、不溶性鈣皂的形成：

浸水后的裸皮都要进行浸灰，浸灰后，往往有的脫灰及水洗得不够充分，使皮內遺留有較多量的石灰与油脂，化合而成白色的鈣皂：

$$2C_{17}H_{35}COOH+CaCOHO_2 \longrightarrow (C_{19}H_{35}COO)_2Ca+2H_2O$$

四、海波的分解硫磺的結晶析出：

$Na_2S_2O_3$ 溶解于水中与 H_2CO_3 起作用，在空气中与氧起作用都是会析出硫磺結晶来： $Na_2S_2O_3+H_2CO_3 \longrightarrow NaHCO_3+NaHSO_4+S$,

$$Na_2S_2O_3 \longrightarrow Na_2SO_3+S$$
$$Na_2SO_3 \xrightarrow{+O} NaSO_4$$

在鉻鞣一浴法中，用 $Na_2S_2O_3$ 为还原剂及中和剂，有它的存在也是产生斑点的一个原因，但这个原因所产生的斑点不多，只要及时擦掉就不再發生。

五、飽和脂肪酸的析出：

由飽和脂肪酸所产生的斑点是比較常見的，在革面上形成一层白色的薄膜，它的生成与霉菌的关系極为密切。首先是霉菌繁殖时，菌絲根在革面表层生成伸展，把脂肪酸挤出革面，其次是因为有霉菌寄生于革面，使革內的酸度提高，以至飽和脂肪酸結晶析出来。因此在裸皮浸酸中，需要足量的酸或鹽，則鞣液必要更新，在加脂时極力想法使所用的油脂不含有多量的硬脂酸和天然性的动物油脂。

六、不飽和脂肪酸的氧化：

这种现象比較少見，但要解决它却不太容易，由于制革須要加脂，而使革內存在有不飽和脂肪酸，会与空气中的氧或周圍的其他物質起氧化作用而形成了斑点。初發現时比較微小，氧化作用进行得愈剧烈，面积就会愈扩大，如果加脂时以牛脂、羊脂凡士林等为原料，則可避免。

除以上所述外，还因皮內有毛根与色素的存在，以及在制革整理工序中，如軋花、熨熨时湿度太大，使革內脂肪溶解而析出革面。在打光过程中，施压过大或者革內碱性太强等也会产生斑点，要防止它們的产生，在浸灰过程中，就应該把生皮上的天然油脂完全皂化干淨，鉻鞣完畢时，要注意充分中和加脂剂，不可含有多量的脂肪酸或油，油脂制剂中加入少量的矿物油或硫化蓖麻油，以溶解固体脂肪。在軋花熨熨时不可用太高的溫度，打光剂的碱性不可太强。

新書推荐

企業管理的基本原則和基本制度

[illegible]文佐編　　　　定价 0.30 元

本書內容共分六章，其中包括企業管理的性質和它的基本任务，企業管理的基本原則，企業的基本領导制度，企業的管理組織，合理的規章制度和群众路綫的工作方法——“一交、四大、兩参、一改、三結合”以及組織社会主义劳动竞赛等。

本書的特点是：理論闡述較系統完整，文字通順流暢，举例生动确切。可供工業企業，特别是輕工業企業的領导干部和管理人員，以及部分参加管理工作的具有初中文化程度的工人学習参考；用作輕工業企業管理干部学校和訓練的教材或参考書，也較适宜。

全面开展剝猪皮工作手册

中华人民共和国輕工業部編　　　　定价 0.18 元

自从党和政府号召大量养猪以来，全国各地养猪事業發展很快，一人一头猪、一亩地一头猪的养猪运动已在全国普遍开展起来，猪的头数迅速增長，从而給猪皮制革开辟了丰富的来源，使猪皮制革事業有大大發展的可能。1960年如果能够利用三千万吨猪皮制革，制革工業就可以在 1959 年大躍进的基础上有更大的發展。三千万張猪皮在生猪总屠宰量中只佔很小的比例，而对猪的綜合利用的作用却是很大的，因此我們必須十分重視猪皮的开剝工作。为了充分利用猪皮，輕工業部特編輯了这本書。

本書內容除包括人民日报的社論外，还有剝猪皮的方法、鮮猪皮及鮮猪肉的运輸方法、猪皮的保存方法、如何建立加工站等資料，以供各地畜产公司、食品公司、輕工業厅、局及屠宰場、制革厂干部、工人学習参考。

漂白工人技术教材

天津造紙总厂編著　　　　定价 0.20 元

本書是制漿造紙工人技术教材叢書之一。內容以叙述次氯酸鹽單段漂白方法与設备为主，对多段漂白、連續漂白也作了概括的介紹。为了使本書适合工人的需要，在編写过程中，曾征求並吸取了天津造紙总厂一部分工人同志們的意見，內容力求通俗、实际，对紙漿漂白的基本知識，系統地加以闡述，所有漂白工段的主要設备亦均附有插圖。因此，本書对具有不同技术基础的新、老工人，在提高技术水平上，有着一定帮助。

輕工業出版社出版　　　　新华書店發行

中国輕工业
ZHONGGUO QINGGONGYL
（半月刊）
第 8 期
1960年4月28日出版
每册定价：0.20 元

編輯者：中国輕工業編輯部
（北京市广安門內白广路）

出版者：輕工業出版社
（北京市广安門內白广路）

本刊代号：2—53

印刷者：北京市印刷一厂

总發行处：邮电部北京邮局

訂購处：全国各地邮局

代訂代售处：全国各地新华書店

